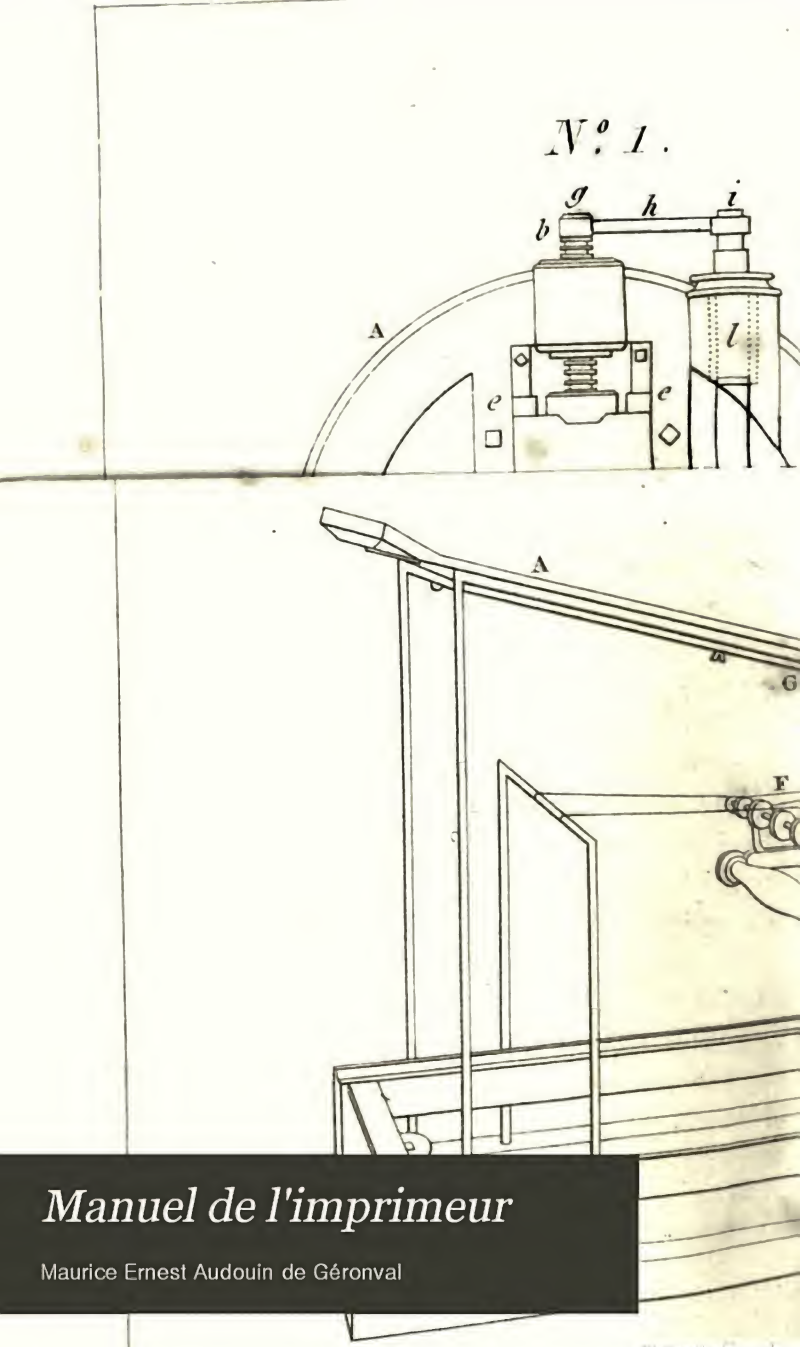


Manuel de l'imprimeur

Maurice Ernest Audouin de Géronval

Digitized by Google

UNIVERSITEITSBIBLIOTHEEK GENT

Digitized by Google

Digitized by Google

MANUEL
DE
L'IMPRIMEUR.

Ar2054 43

PARIS,

RORET, LIBRAIRE, RUE HAUTEFEUILLE,
AU COIN DE CELLE DU BATTOIR.

Digitized by Google

oélectrique a d'abord été re-
maline noire, et depuis très-
Pline en parle ; aussi la sur-
dre. Lémeri en a ensuite donné
ais c'est Lépinus qui en a bien
propriétés. Il faut une chaleur
triser ; cependant elle varie de
omètre 100° grade ; le sommet
nte le plus grand nombre de
é vitreusement, et *vice versâ*
ais ce n'est pas précisément au
st situé, c'est toujours à quel-
dessous extrémité.
chauff deux ou
chaque arise à son
r porté change les
it l'éle idant il est
présen jours bien
larisati parcourir

G. DEROOVERS,
LIBRAIRE-RELIEUR,
Rue des Pierres, 5,
A BRUXELLES.
Az. 2054 43

gris jaunâtre, verdâtre, qui paraît dû à la chlorite ; on croirait que l'interposition d'un corps étranger devrait nuire à la netteté des faces, et cependant c'est le contraire ; car là où est cette interposition, cette netteté est plus considérable. L'*axinite* n'est jamais en masse ; ordinairement il est implanté dans des cavités de roches à base de serpentine ; ses cristaux sont généralement fort nets, et sa surface, quoique striée, est toujours très-brillante, chaque strie étant elle-même polie. Sa cassure est vitreuse et conchoïde ; il est susceptible de recevoir par le feu une double électricité, mais ceci est difficile à observer : les extrémités de l'axe électrique ne présentent pas un nombre égal de facettes ; la difficulté de voir ces facettes extrêmement petites, avait fait regarder cette pierre comme une exception à une règle jusqu'alors générale, par laquelle, lorsqu'un cristal est électrique et pulvérisé, chaque pôle est toujours sur une extrémité qui diffère de l'autre par

Digitized by Google

COLLECTION DE MANUELS

FORMANT UNE ENCYCLOPÉDIE DES SCIENCES ET DES ARTS,

FORMAT IN-18.

Les suivans sont en vente.

Manuel d'Arpentage, ou Instruction sur cet art et celui de lever les plans, par M. Lacroix, membre de l'Institut. 1 vol. orné de planches. 2 fr. 50 c.

Manuel d'Arithmétique démontrée, par M. Collin. 6e édit. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel de l'Artificier, contenant les Elémens de la pyrotechnie civile et militaire; par A. D. Vergnaud, capitaine d'artillerie, et ancien élève de l'Ecole Polytechnique. 1 vol. orné de planches. 3 fr.

Manuel d'Astronomie, par M. Bailly. 2 fr. 50 c.

Manuel Biographique, ou Dictionnaire historique abrégé des Grands Hommes, par M. Jacquelin. 2 gr. vol. 6 fr.

Manuel complet de Botanique, contenant les principes élémentaires de cette science; par M. Boitard, 1 vol. orné de planches. 3 fr. 50 c.

Manuel du Boulanger et du Meunier, par M. Dessables. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel du Brasseur, ou l'Art de faire toutes sortes de Bières, par M. Riffault. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel du Chamoiseur, Maroquinier, Peaussier et Parcheminier; par M. Dessables. 1 vol. orné de planches. 3 fr.

Manuel du Chasseur et des Gardes-Chasse, suivi d'un Traité sur la Pêche; par M. de Mersan. 1 vol. 3 fr.

Manuel de Chimie, par M. Riffault. 1 vol. 3 fr.

Manuel de Chimie amusante, par le même. 1 vol. 3 fr.

Manuel du Cuisinier et de la Cuisinière, par M. Cardelli. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel des Demoiselles, ou Arts et Métiers qui leur conviennent et dont elles peuvent s'occuper avec agrément, par madame Elisab. Celnart. 1 vol. orné de planches. 3 fr.

Manuel du Distillateur-Liquoriste, par M. Lebeaud, 1 vol. 3 fr.

Manuel du Fabricant de Draps, par M. Bonnet, ancien fabricant à Lodève. 1 vol. 3 fr.

Manuel du Fabricant de Sucre et du Raffineur; par MM. Blachette et Zoëga. 1 vol. 3 fr.

Manuel des Gardes-Malades, par M. Morin. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Le nouveau Géographe manuel, par M. Devilliers. 1 vol. orné de 7 cartes. 3 fr. 50 c.

Manuel des Habitans de la campagne. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel de l'Imprimeur, ou Traité simplifié et complet de cet Art; par M. E. Audoin de Géronval, et revu par M. Crapelet, imprimeur. 1 vol. 3 fr.

Manuel complet du Jardinier, dédié à M. Thouin; par M. Bailly. 2 vol. 5 fr.

Annuaire du Jardinier et de l'Agronome, pour 1826, par un *Jardinier-agronome*. 1 vol. in-18. 1 fr. 50 c.

Cet Annuaire paraîtra au 1er janvier de chaque année, et tiendra au courant de toutes les Découvertes le Manuel du Jardinier.

Manuel du Limonadier, du Confiseur et du Distillateur, par M. Cardelli. 1 v. 2 fr. 50 c.

Digitized by Google

Manuel de la Maîtresse de maison, et de la Parfaite Ménagère, par mad. Gacon-Dufour. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel des Marchands de Bois et de Charbons, suivi de nouveaux Tarifs du Cubage des bois, etc.; par M. Marié de l'Isle. 1 vol. 3 fr.

Manuel de Médecine et de Chirurgie domestiques. 1 v. 3 f. 50

Manuel de Minéralogie, par M. Blondeau. 1 vol. 3 fr.

Manuel du Naturaliste préparateur, par M. Boitard. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel du Parfumeur, par mad. Gacon-Dufour. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel du Pâtissier et de la Pâtissière. 2 fr. 50 c.

Manuel du Pêcheur français, ou Traité général de toutes sortes de Pêches, etc.; par M. Pesson-Maisonneuve. 1 vol. 3 fr.

Manuel du Peintre en bâtimens, du Doreur et du Vernisseur, par M. Riffault. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel de Perspective, du Dessinateur et du Peintre, par M. Vergnaud. 3 fr.

Manuel de Physique, par M. Bailly. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel de Physique amusante, ou nouvelles Récréations physiques; par M. Julia-Fontenelle. 1 vol. orné de pl. 3 fr.

Manuel pratique des Poids et Mesures, des Monnaies et du Calcul décimal; par M. Tarbé, 12e édition. 1 vol. 3 fr.

Manuel du Praticien, ou Traité de la science du Droit, par M. D...., avocat. 3 fr. 50 c.

Manuel du Tanneur, du Corroyeur, de l'Hongroyeur, par M. Chicoineau. 3 fr.

Manuel du Teinturier, suivi de l'Art du Dégraisseur, par M. Riffault. 1 vol. 3 fr.

Manuel du Vétérinaire, contenant la connaissance générale des chevaux, la manière de les élever, de les dresser et de les conduire; par M. Lebeaud. 1 v. 3 fr.

Manuel du Vigneron français, par M. Thiébaut de Berneaud. 1 vol. 3 fr.

SOUS PRESSE.

Manuel d'Architecture, ou Traité de l'Art de bâtir, par M. Toussaint, architecte. 2 vol.

Manuel du Chandelier et du Cirier, par M. Sébastien-Lenormand. 1 vol.

Manuel complet d'Economie domestique. 1 vol.

Manuel d'Entomologie, ou Histoire naturelle des Insectes. 1 vol.

Manuel du Fondeur sur tous métaux, par M. Launay, fondeur de la Colonne de la place Vendôme. 2 vol.

Manuel d'Hygiène, ou l'Art de conserver sa Santé, par M. le docteur Morin. 1 vol.

Manuel d'Histoire Naturelle, comprenant les trois Règnes de la Nature; par M. Boitard. 2 vol.

Manuel de Mammalogie, ou Histoire naturelle des Mammifères, par M. Lesson. 1 vol.

Manuel de Musique vocale et instrumentale, par M. Choron. 1 vol.

Manuel du Relieur, du Cartonneur, du Brocheur et de l'Assembleur, par M. Sébastien-Lenormand. 1 vol.

Manuel du Savonnier, ou l'Art de faire toutes sortes de Savons, par mad. Gacon-Dufour. 1 vol.

Manuel du Vinaigrier et du Moutardier, par M. Julia-Fontenelle. 1 vol.

Digitized by Google

Ar 20541 3

MANUEL

DE

L'IMPRIMEUR.

Digitized by Google

4° Lb 53 1143

A PARIS,

CHEZ RORET, LIBRAIRE,

RUE HAUTEFEUILLE, AU COIN DE CELLE DU BATTOIR.

Digitized by Google

MANUEL

DE

A 22054. 43

L'IMPRIMEUR,

OU

TRAITÉ SIMPLIFIÉ

DE LA TYPOGRAPHIE;

PAR M. AUDOUIN DE GÉRONVAL,

MEMBRE DE LA SOCIÉTÉ D'AGRICULTURE, SCIENCES ET ARTS DE MÉZIÈRES, ETC.

Avec un grand nombre de Figures.

A PARIS,

DE L'IMPRIMERIE DE CRAPELET,

RUE DE VAUGIRARD, N° 9.

1826.

Digitized by Google

Digitized by Google

A MONSIEUR

J.-L. ALIBERT,

Chevalier de plusieurs ordres, premier Médecin ordinaire du Roi, Professeur à la Faculté de Médecine de Paris, Médecin en chef de l'Hôpital Saint-Louis, etc.

Comme à l'un des Ecrivains philanthropes qui ont fait le plus noble usage de l'Imprimerie.

Son Elève reconnaissant,

E. AUDOUIN DE GÉRONVAL.

Digitized by Google

MANUEL

DE

L'IMPRIMEUR.

CHAPITRE PREMIER.

INTRODUCTION.

DE L'ORIGINE DE L'IMPRIMERIE.

Les voiles du mystère enveloppent l'origine d'un art qui, en assurant les progrès des lumières, les empêche de rétrograder, et préserve les lettres et les sciences de ces grandes catastrophes qui ont jeté sur l'antiquité un voile impénétrable, telles que l'incendie des bibliothéques d'Alexandrie et de Constantinople. L'Imprimerie conserve le souvenir de toutes les autres découvertes, transmet à la postérité les travaux du génie et les exploits des conquérans; cet art seul put dissiper les ténèbres de l'ignorance, faire disparaître les superstitions des siècles barbares, et répandre au loin le nom de l'Éternel.

Les gravures grossières dont les Chinois et les

Digitized by Google

Japonais se sont servis trois cents ans avant la naissance de J.-C., ne peuvent être mises sur la même ligne que la gravure sur bois, qui, en 1440, a fait donner à Jean Gensfleisch surnommé Guttenberg, de Mayence, le titre d'Inventeur de l'Imprimerie. Cet artiste s'associa Jean Fust et Pierre Schœffer, qui, en 1450, imaginèrent des planches de bois gravées en relief, sur lesquelles les caractères se trouvaient disposés comme dans les langues orientales; et ils imprimèrent sur ces planches, à l'aide d'une presse dont l'invention fait honneur à leur génie créateur, des feuilles de papier légèrement humectées. Les premiers livres qui sortirent de cette presse furent un *Donat* et le *Catholicon Johannis Januensis*. Schœffer imagina enfin de tailler des poinçons, frappa des matrices, fabriqua des moules, et fondit des lettres dont il composa des lignes. Le premier ouvrage imprimé à l'aide de caractères mobiles, fut une *Bible* latine. Cette *Bible* ne porte point de date; elle imite les plus belles écritures du temps : c'est un véritable chef-d'œuvre typographique. L'hôtel Zumjungen, où Guttenberg, Fust et Schœffer avaient fixé leur demeure, fut appelé depuis *Imprimerie*.

En 1462, la ville de Mayence, livrée aux horreurs de la guerre, ne trouva point dans Adolphe, comte de Nassau, un vainqueur aussi généreux que Démétrius, qui épargna l'ancienne ville de Rhodes dans la crainte de détruire l'atelier de Protogène. Mayence fut pillée, et elle perdit son plus beau titre de gloire par le départ de ses imprimeurs, qui se disséminèrent en Europe. Fust arriva le premier à Paris, et y vendit à des prix

Digitized by Google

différens plusieurs exemplaires d'une *Bible* qu'il avait imprimée avec Schœffer : les acquéreurs ayant reconnu leur exacte conformité, l'accusèrent de mauvaise foi. On fut surtout étonné du grand nombre d'exemplaires qu'il en possédait, et on alla même jusqu'à regarder ses livres comme une œuvre de sorcellerie.

On fit des recherches dans la maison que Fust habitait ; on y trouva une certaine quantité de ces livres : les ornemens en encre rouge qui décoraient plusieurs pages passèrent pour avoir été tracés avec son sang. Il fut mis en prison, et convaincu de magie. Mais Louis XI ordonna qu'on lui rendît la liberté, sous la condition qu'il ferait connaître les moyens qu'il avait employés pour multiplier ainsi les copies d'un même livre ; et la généreuse intervention de ce prince dans un procès que l'ignorance superstitieuse de ce temps avait suscité, fit jouir la France des bienfaits de l'Imprimerie. Ici commence la protection que nos rois ont toujours accordée à l'exercice de l'Imprimerie, protection qu'ils signalèrent plus tard avec tant de constance et d'éclat. Fust mourut à Paris en 1466 ; on croit qu'il fut victime de la peste qui désola cette ville dans la même année. Guttenberg mourut à Mayence en 1468 : on voyait encore son épitaphe dans l'église des Cordeliers de cette ville, en 1640. On ignore dans quelle contrée Schœffer termina sa carrière.

Telle est la relation de l'origine de cet art, qui a été adoptée par la plupart des historiens et des bibliographes qui ont écrit sur cette matière. Il résulte néanmoins des contradictions des érudits sur ce point, une incertitude qui porte à la fois sur

Digitized by Google

l'auteur, sur le lieu, et sur l'année de cette découverte.

Plusieurs villes se disputent l'honneur d'avoir été le berceau de l'Imprimerie. Les Hollandais attribuent l'invention de cet art à Laurent Coster, de Harlem. (*Voyez* Meerman, *Origines typographicæ.*) De quelque manière que cette opinion soit soutenue, comme on ne connaît aucune production typographique de ce Coster, elle ne paraît pas probable, et n'est adoptée qu'en Hollande.

Comme les habitans de Harlem parlent beaucoup du *Speculum Salutis* imprimé dans leur ville en hollandais, et qu'ils célèbrent encore une fête séculaire en l'honneur de la prétendue découverte de Coster, nous rapporterons ici la relation écrite en sa faveur par Adrien Junius dans son *Batavia*, publiée après sa mort, qui arriva à Leyde, plus d'un siècle après l'époque à laquelle on rapporte l'invention de cet art. « Il y a environ cent vingt-huit ans, dit Junius, que Laurent surnommé Coster, sacristain de la ville de Harlem, se promenant dans les bois qui avoisinent cette cité, s'amusa à former des lettres avec des morceaux de l'écorce du hêtre; il s'en servit pour imprimer sur du papier quelques vers et de courtes phrases pour l'instruction de ses petits-fils. Aidé de son gendre, il inventa une encre plus visqueuse et plus tenace que l'encre ordinaire, avec laquelle il imprima en langue flamande le *Speculum nostræ Salutis*, ouvrage composé de lettres et d'images. Coster abandonna bientôt les caractères en bois, et adopta ceux de métal; les premiers furent de plomb; il y en substitua d'étain, ce métal étant plus dur que le

Digitized by Google

plomb : quelques gobelets fabriqués avec ces caractères mis à la réforme, se voient encore dans la maison de ses descendans.

« Coster forma des ouvriers ; l'un d'eux nommé J. Fust, qui avait été initié aux secrets de l'Imprimerie après avoir prêté serment de n'en rien révéler, profita du moment où son maître se trouvait à la messe de minuit, pour s'enfuir en emportant les ustensiles nécessaires à l'Imprimerie. Il habita successivement Amsterdam, Cologne et Mayence. Il publia dans cette dernière ville, en 1442, avec les caractères qu'il avait dérobés à Harlem, le *Doctrinale Alexandri Galli* et le *Tractatus Petri Hispani.* »

Aucun écrivain du quinzième siècle n'a confirmé ces faits ; le célèbre Érasme n'en parle pas : il était né à Rotterdam en 1467, et certes il n'eût point passé sous silence un événement qui devait répandre un si grand lustre sur son pays.

On place encore au rang des inventeurs de l'Imprimerie J. Mentel, de Strasbourg, qui publia une *Bible* en 1466. Les habitans de cette ville appuient leurs prétentions sur des lettres de noblesse qui lui furent envoyées par l'empereur Frédéric III. Il est vrai que Mentel fut le premier imprimeur qui s'établit à Strasbourg, et un des premiers qui exercèrent cet art hors de Mayence. Ce titre d'illustration fut brigué par d'autres villes, mais avec trop peu de fondement pour qu'on doive les citer ici. Quelques Anglais ont aussi réclamé pour leur patrie la priorité de cette invention. L'art de l'Imprimerie a atteint une telle perfection, qu'il comprend aujourd'hui huit ou dix espèces de

Digitized by Google

fabrication, et l'on ne peut raisonnablement supposer qu'une seule, ou même deux personnes, aient réuni assez de connaissances en mécanique et en chimie pour découvrir toutes les branches qui s'y rattachent. De là, sans doute, les prétentions fondées des artistes dont les noms nous ont été transmis comme ceux des premiers inventeurs de cet art. L'idée mère doit être due au génie d'un seul homme, mais d'autres artistes ont pu faire faire de tels progrès à la découverte, que les perfectionnemens ont fait oublier l'œuvre.

Le premier ouvrage où se trouve dévoilé le secret de l'Imprimerie est le *Psalmorum Codex*, in-folio, dans lequel on lit : *Adinventione artificiosâ imprimendi ac characterizandi, absque ulla calami exaratione, sic effigiatus..... per Johannem Fust, civem Maguntinum, et Petrum Schœffer de Gernsheim.* A. D. 1457.

En résumé, l'invention de l'Imprimerie n'est pas aussi moderne qu'on le croit communément. On peut diviser les progrès de cet art en trois époques distinctes : durant la première, il consista à tirer des empreintes avec des cachets ou des sceaux et divers emblèmes taillés dans le bois. L'origine de cette découverte se perd dans la nuit des temps. A la Chine, *l'impression tabellaire* est en usage depuis plus de seize cents ans; les Grecs et les Romains connaissaient les *sigles* ou types mobiles; et les livres d'images qui parurent au commencement du quinzième siècle, servirent de modèles aux essais tentés par Jean Gensfleisch surnommé Guttenberg. La seconde époque nous fait connaître les travaux de cet artiste : les planches

Digitized by Google

qu'il employait étant sujettes à se déjeter, cet homme industrieux, aidé de l'orfévre Fust, qu'il s'associa à cet effet, imagina de les clicher en métal; mais il fallait autant de planches qu'il y avait de pages à imprimer. Ce moyen lent et pénible leur suggéra l'idée de sculpter les lettres sur des tiges mobiles, et comme ils ne pouvaient donner à ces tiges une parfaite égalité de corps et de hauteur, ils ne purent y parvenir que par des moyens irréguliers; ce fut Schœffer, un des ouvriers de Fust, qui trouva celui de les fondre dans des moules ou *matrices*, et par cette ingénieuse conception, mit le sceau à cette découverte sublime, et donna enfin la vie à l'art typographique. Fust récompensa les soins et l'habileté de son ouvrier en lui accordant la main de sa fille unique.

Ille sagax animi præclara toreumata finxit
Quæ sanxit matris nomine posteritas.
Et primus vocum fundebat in ære figuras,
Innumeris cogi quæ potuere modis.

TRYTHÈME.

Comme toutes les découvertes importantes, l'art de l'Imprimerie trouva aussi ses détracteurs. Plusieurs magistrats s'opposèrent à l'introduction de l'Imprimerie en Angleterre. Cet art avait été importé à Londres par William Caxton, mercier, en 1471. Lors de l'établissement d'une imprimerie à Norwich, une pétition signée de tous les habitans de cette cité fut envoyée à la magistrature contre une innovation qui paraissait inutile et dangereuse. (*Voyez* Palmer, *History of Printing.*)

Digitized by Google

Rome, Venise, Milan, virent bientôt des imprimeries s'établir dans leur sein. Les éditions hollandaises ont eu dans le seizième et dans le dix-septième siècle une célébrité méritée. Jean de Westphalie fut le premier imprimeur qui exerça dans les Pays-Bas. Il se fixa à Louvain en 1474, et plus tard les Blaeu et les Elzeviers illustrèrent l'imprimerie hollandaise.

L'Imprimerie fut importée en Espagne en 1471. La première presse fut établie à Valence. Ce n'est que plus de cent ans après son invention, que l'Imprimerie fut introduite en Russie. Peu de temps après la découverte du Nouveau-Monde, des presses européennes furent transportées dans l'Amérique méridionale.

En 1471, le gothique fut introduit par les imprimeurs de Strasbourg. En 1474, quelques livres avaient déjà été imprimés plusieurs fois. Ces impressions sont d'un caractère semblable à l'écriture de ce temps-là.

C'est vers l'an 1480 que les juifs d'Italie imprimèrent à Soncino les premiers ouvrages en langue et caractères hébraïques. En 1501, Manuce inventa l'italique ou le cursif, qui fut bientôt abandonné. L'usage de ce caractère a été introduit en France par Simon de Colines. Les premières impressions des auteurs grecs se firent en Italie; Alde Manuce commença par l'*Aristote*, 4 volumes in-folio.

Nous arrivons à une époque où les perfectionnemens introduits dans l'art typographique ne se rapportent plus qu'à l'exécution mécanique. Avant d'examiner ces améliorations, nous croyons utile d'indiquer aux lecteurs les signes particuliers

Digitized by Google

auxquels ils peuvent reconnaître les éditions du quinzième siècle, imprimées sans dates.

1°. *L'absence de titre sur une feuille séparée.*

Ce n'est qu'en 1476 ou 1480 qu'on commença à imprimer les titres des livres sur des feuilles séparées : les titres des chapitres se virent pour la première fois dans les Épîtres de Cicéron, imprimées en 1470.

2°. *L'absence de lettres capitales au commencement des divisions.*

Dans les premières années qui suivirent la découverte de la Typographie, les imprimeurs avaient l'habitude de laisser des espaces en blanc au commencement des livres et des chapitres, espaces que les acquéreurs faisaient ensuite remplir par des enlumineurs qui plaçaient dans ces blancs les lettres initiales, accompagnées de quelques miniatures, d'ornemens en or, ou de couleurs bariolées.

3°. *Le petit nombre des ces divisions.*

4°. *L'absence des virgules et des points et virgules.*

Cette absence était due à l'exactitude avec laquelle les premiers imprimeurs imitaient les manuscrits.

5°. *L'inégalité et l'épaisseur des types.*

Quoique ce défaut puisse être reproché à quelques éditions du quinzième siècle, il en est pourtant qui ne le cèdent sous ce rapport à aucune édition moderne.

6°. *La solidité et l'épaisseur du papier.*

Voilà encore une conséquence de l'exactitude scrupuleuse que l'on apportait à imiter les manuscrits;

Digitized by Google

les fabricans de papier cherchaient à lui donner une ressemblance parfaite avec le vélin.

7°. *Le grand nombre d'abréviations.*

Le *z* est employé communément pour *et*; *neq*^{s} et *quib*^{3} pour *neque* et *quibus*; *cparone* pour *comparatione*; on voit souvent la lettre *q* avec une queue barrée, comme q; ainsi figurée, cette lettre était l'abréviation de *quam*, *quod*, etc.

8°. *L'absence d'indication du nom de l'imprimeur, du lieu de sa résidence, et de la date de l'année pendant laquelle le livre avait été imprimé.*

9°. *L'absence de toute signature et réclame.*

On appelle *signatures* les lettres de l'alphabet placées au bas du *recto* des feuilles pour distinguer leur ordre. Lorsque l'alphabet est épuisé, on commence une nouvelle série ainsi marquée A a, au lieu d'un seul A; quand cette seconde série est employée, on passe à une troisième A a a, et ainsi de suite. Pour désigner encore plus correctement l'ordre de chaque feuille, les imprimeurs ajoutent à la lettre initiale quelques chiffres aux troisième, cinquième et septième pages; le nombre de ces signes, qui ne doit point dépasser la première moitié de la feuille, indique le format de l'édition. Ainsi: A 2 à la troisième page, A 3 à la cinquième, et A 4 à la septième, indiquent l'in-8. Dans l'in-12, A 5 se place à la neuvième page, A 6 à la onzième, etc.

Quoiqu'il y ait plusieurs manières d'indiquer les signatures, on remplace généralement aujourd'hui les lettres par des chiffres arabes, qui suffisent pour guider le brocheur dans le pliage des feuilles.

Digitized by Google

M. de Marolles attribue l'invention des signatures à Jean de Cologne, qui imprimait à Venise en 1474; l'abbé Rives en fait honneur à Jean Koelhof, imprimeur de Cologne, contemporain du précédent, et dont nous avons un livre daté de 1472. Cet ouvrage est intitulé (selon Lair, car Rives s'est contenté de le citer) : *Joannis Nyder preceptorium divine legis*, in-folio; avec la suscription suivante : *Impressum colonie per magistrum Joannem Koelof de Lubeck, anno dñi* MCCCCLXXII. Dans la notice qu'il a donnée de cet ouvrage, Lair fait cette remarque : *Folia signantur ab* a *ad* mmiijj, *iterato alphabetico progressu.* Santander confirme ce qu'en avait dit Lair; il ajoute que cet ouvrage est d'autant plus remarquable, qu'il est le premier qui soit sorti des presses de Koelhof. Cette suscription est suivie de vingt-huit feuilles *sans signatures*, formant la table des matières par ordre alphabétique.

Les *réclames* (*litteræ reclamantes* ou *custodes*) sont les mots placés, dans l'origine, au coin droit de la ligne de blanc qui termine chaque page d'une feuille; ce sont toujours les mêmes que ceux par lesquels commence la page suivante; ils prévienent les erreurs que pourrait commettre le relieur dans l'arrangement des feuilles. Les réclames se trouvent dans les manuscrits du onzième siècle; le premier imprimeur qui en fit usage, est Vindelin de Spire, à Venise. On a renoncé à s'en servir dans la typographie moderne. On donne maintenant ce nom à l'indication faite, soit par le correcteur, soit par le compositeur, sur la copie d'un ouvrage, de l'endroit où finit une feuille lorsqu'elle

Digitized by Google

est mise en pages. On appelle aussi *feuillet de réclame* un feuillet de copie qui appartient à deux feuilles.

Les premiers ouvrages d'imprimerie avaient fort peu de fautes, quoiqu'ils n'eussent pas tout l'agrément de l'art; on ne mettait point d'*errata* à ces premières impressions; on corrigeait les fautes avec la plume. On en voit la preuve dans les éditions d'Ulric Géring : où l'imprimerie a manqué, la plume a suppléé. L'*errata* qu'on peut citer comme un des premiers qui aient été imprimés, se trouve au Juvénal avec les notes de Mérula, imprimé à Venise par Gabriel Pierre, en 1478. Il est de deux pages.

Beaucoup d'imprimeurs de nos jours ne font point d'*errata*, souvent dans la crainte d'en faire un trop considérable. Cependant les anciens maîtres ne négligeaient rien pour assurer la correction des livres qui sortaient de leurs presses.

Robert Étienne exposait ses épreuves à la porte de son imprimerie, qui était établie près de plusieurs colléges, et il donnait une récompense d'un sou à chaque écolier qui, en passant, y découvrait une faute.

On a en Espagne une police pour la correction de certains livres. En 1649, le roi de France fit des plaintes de l'imprimerie de Paris, disant « qu'elle s'était beaucoup relâchée de son ancienne splendeur, que ce n'était plus comme au siècle passé où des plus grands et des plus savans personnages tenaient à grand honneur de servir le public dans cette occupation ». Et par l'article 25 du réglement, il est enjoint aux libraires de prendre des

Digitized by Google

certificats de correction pour certains livres dont le texte ne peut être altéré sans danger.

La France fut un des pays où l'importation de l'Imprimerie fit les progrès les plus rapides. Voici la liste des imprimeurs qui s'y établirent à la fin du quinzième siècle :

1473. Buyer, à Lyon.
1477. Jean de Barre et de Morelli, à Angers.
1478. Pierre Lerouge, à Chablis.
1479. Joannes Teutonicus, à Toulouse.
1481. Pierre Schenck, à Vienne.
1483. Guillaume Lerouge, à Troyes.
1484. Josse, à Rennes.
1486. Dupré et Gérard, à Abbeville.
1487. Jean Comtel, à Besançon.
Guillaume Letalleur, à Rouen.
1490. Matthieu Vivan, à Orléans.
1491. Pierre Metlinger, à Dijon.
1493. Michel Wenssler, à Clugni.
Étienne Larcher, à Nantes.
1495. Jean Berton, à Limoges.
1496. Tavernier, à Provins.
Lateron, à Tours.
1497. Lepe, à Avignon.
1500. Rosembach de Heidelberg, à Perpignan.

Au commencement du seizième siècle, Simon de Colines et les Estienne donnèrent déjà des éditions estimées par la beauté de l'impression et par la pureté du texte. Dans le dix-septième siècle, Louis XIII fonda l'imprimerie Royale, et en confia la direction au célèbre imprimeur Cramoisi : l'art typographique fut encore perfectionné dans

Digitized by Google

le dix-huitième par les essais et les travaux des Anisson, des Barbou, des Pierres et des Didot. De nos jours, l'Imprimerie doit à l'un des membres de cette famille célèbre, M. Firmin Didot, plusieurs découvertes très heureuses, parmi lesquelles on peut citer la stéréotypie, procédé dont on avait fait il y a cent ans des essais infructueux, et dont la réussite est, pour cet artiste habile, un titre de gloire non moins remarquable que tous les chefs-d'œuvre qui sortent de ses presses. M. Firmin Didot est aussi l'inventeur des caractères cursifs imitant la continuité des traits de la plume, et des cartes typo-géographiques.

C'est à Robert Étienne de Paris que nous devons les magnifiques éditions des *Bibles* hébraïque et latine. François Ier, qui l'honorait de sa bienveillance, et qui lui avait confié la direction de son imprimerie, le trouvant un jour occupé à corriger une épreuve, ne voulut point l'interrompre, et attendit qu'il l'eût terminée. L'infortuné Louis XVI accordait une bienveillance particulière aux artistes qui se livraient à cet art; il leur donnait de justes récompenses, et plusieurs éditions célèbres sortirent des presses de son imprimerie du Louvre. Ce prince aimait à exécuter lui-même les opérations les plus difficiles de cet art (1). La protection constante accordée par nos rois aux imprimeurs de Paris, n'a point été imitée par les sociétés savantes.

(1) *Voyez* l'ouvrage intitulé *Maximes tirées de Télémaque*, imprimé en 1766 par Louis Auguste, dauphin, pour la cour seulement. M. Charles Nodier, bibliothécaire de l'Arsenal, et l'un de nos écrivains les plus distingués, possède

Digitized by Google

On n'a pas encore vu siéger à l'Académie des Sciences un seul des artistes habiles qui ont concouru aux progrès de cet art.

Nous terminerons ici cet exposé de l'invention de l'Imprimerie, pour ne point sortir du cercle qui nous est tracé. Nous ne pouvons citer tous les artistes français qui, par d'utiles inventions ou par d'heureuses innovations, ont le plus illustré l'Imprimerie; nous nous bornerons à rappeler les travaux de MM. Didot, Crapelet, Herhan, Pinard, Rignoux, Fournier, etc., etc., qui ont reculé les bornes de l'art, et dont les noms sont déjà proclamés par la reconnaissance publique.

---

l'exemplaire de cet ouvrage imprimé par Louis XVI, et conservé par M. de La Vauguyon. Ce petit volume a été réimprimé en 1824, et dédié à S. A. R. Madame la Dauphine, par M. Royez.

Digitized by Google

CHAPITRE II.

NOTIONS GÉNÉRALES.

Une imprimerie est composée de caractères et de presses avec les ustensiles qui leur conviennent. Il faut d'abord connaître les différens caractères qui sont en usage pour l'impression.

Les *caractères* sont des pièces de métal fondu, ordinairement composé de plomb et de régule d'antimoine (seize parties de plomb et une d'antimoine), et quelquefois de cuivre, afin d'obtenir une matière plus dure et plus résistante à l'action de la presse. La superficie de l'une des extrémités présente le relief d'une lettre de l'alphabet ou tout autre signe gravé en sens contraire à celui qu'il offre sur la feuille imprimée. Ces parallélipèdes supposés debout, ont les trois dimensions géométriques, la longueur, la largeur et la profondeur, que l'on nomme en imprimerie, *corps*, *épaisseur* et *hauteur*.

Le *corps* est la distance qui se trouve dans l'intervalle pris entre deux lignes depuis le dessus des lettres de la première ligne, jusqu'au dessus des lettres de la seconde; celles qui ont tête ou queue, comme le d et le p occupent les deux tiers du corps, les autres seulement un tiers : le blanc qui reste se partage également en dessus et en dessous.

L'*épaisseur* est la différence entre les lettres minces et celles qui le sont moins. La *hauteur* est

Digitized by Google

la distance prise du pied de la lettre jusqu'à l'œil.

Les *noms primitifs* des caractères d'imprimerie étaient purement conventionnels. Ces dénominations sont encore en usage; toutefois un artiste habile a imaginé de les désigner par le nombre de points que comporte leur corps; et pour y parvenir, il s'est servi d'une mesure commune qu'il a appelée point typographique, et qui est la sixième partie d'une ligne.

Les *fonderies* ne s'étant point toutes assujetties à cette nouvelle mesure, ni sous le rapport de l'œil ni sous celui de la force du corps elle-même, il en résulte une diversité marquée entre les caractères de même degré, qui ne sont pas semblables dans toutes les imprimeries. Nous croyons toutefois devoir donner ici des exemples des espèces de caractères les plus connues, avec l'ancienne nomenclature et le nombre de points qui constitue leurs nouvelles dénominations.

4 = Perle.
5 = Parisienne ou Sédanoise.
6 = Nompareille.
7 = Mignonne.
7 ½ = Petit-Texte.
8 = Gaillarde.
9 = Petit-Romain.
10 = Philosophie.
11 = Cicéro.
12 ou 13 = Saint-Augustin.
14 = Gros-Texte.
16 = Gros-Romain.

Digitized by Google

18 = Petit-Parangon.
20 = Gros-Parangon.
22 = Palestine.
26 = Petit-Canon.
33 = Trismégiste.
42 = Gros-Canon.
56 = Double-Canon.
72 = Triple-Canon.
96 = Grosse-Nompareille.

On appelle *caractère romain* celui dont la forme est le plus généralement usitée. Vers la fin du quinzième siècle, un imprimeur de Rome substitua les formes de ce caractère à celles du gothique. Le *caractère italique* est penché comme l'écriture; il doit être fondu sur le même corps que le caractère romain auquel il correspond. On l'emploie pour les expressions ou les pensées sur lesquelles on veut fixer l'attention des lecteurs.

Les *caractères d'écriture* tels que la coulée, la bâtarde, la gothique, la ronde et l'anglaise se rapprochent des formes de l'italique. La cursive était un caractère qui imitait l'écriture, mais qui n'admettait point la liaison des lettres entre elles. M. Firmin Didot, qui n'a pas rendu moins de services à la typographie comme graveur que comme fondeur, a le premier réussi à effectuer la réunion d'une lettre terminée par un délié avec la suivante, lorsque celle-ci commençait de même. Cette liaison des lettres, qui avait été long-temps cherchée en vain par les fondeurs, est en effet le signe caractéristique de l'écriture expédiée.

Digitized by Google

Le *cran* est une marque que porte la lettre pour indiquer au compositeur le sens dans lequel il doit la tourner quand il la place dans le composteur. C'est une petite entaille pratiquée près du pied de la lettre, et opérée par une partie saillante placée dans le moule où elle se fond. On peut placer deux et trois crans sur chaque lettre pour différencier les fontes entre elles.

Il y a dans chaque caractère trois espèces de lettres : celles du bas de casse, les grandes capitales et les petites capitales.

Les *lettres du bas de casse* sont les lettres ordinaires, celles qui servent au texte d'un ouvrage quelconque, et celles, par conséquent, dont l'usage est le plus fréquent. Il se trouve dans le bas de casse quelques lettres doubles, telles que le *f i* et le *f l* que les fondeurs ont conservées ; les diphtongues *æ*, *œ* et le *w*.

Les *grandes capitales* ou majuscules excèdent de près de moitié le corps de la lettre ; elles suivent son alignement par le bas, et par le haut celui du prolongement supérieur.

Les *petites capitales* ou minuscules ont la forme des grandes capitales et presque la grosseur des lettres du bas de casse. Les lettres supérieures ne servent que comme signes d'abréviation. Les plus usitées sont l'^{e}, l'^{o}, l'^{r} et l'^{s}.

Les *lettres de deux points* ont la forme des grandes capitales. Elles s'appellent ainsi parce qu'elles ont deux fois la force de corps des caractères ordinaires dont elles portent le nom. On en place une au commencement du volume, tome, chapitre, etc.

Les *espaces* sont de petites lames de même force

Digitized by Google

de corps que les caractères, de deux lignes moins hautes que la lettre, et de plusieurs degrés d'épaisseur; elles servent, ainsi que leur nom l'indique, à séparer les mots, et à justifier les lignes. On a des espaces de toutes les proportions, suivant la progression d'un demi-point, depuis celle d'un point jusqu'au demi-cadratin. Le compositeur ne doit pas affecter un cassetin à chaque sorte, mais il peut disposer pour cet usage, suivant la nature de la composition, de tous ceux du bas de casse qui restent libres, en réservant à la sorte la plus courante le cassetin des espaces proprement dit.

Les *cadrats* sont aussi des espaces, mais plus larges. Ils servent à achever les lignes où la lettre ne remplit pas la justification; à faire des lignes de pied et de blanc, etc.

Le *cadratin* est un cadrat dont l'épaisseur est égale à sa force de corps. Le *demi-cadratin* a pour épaisseur la moitié de sa force de corps.

En fonderie on nomme le *blanc* la réunion du poids des cadrats, cadratins, demi-cadratins et espaces que l'on veut avoir sur une fonte.

La *casse* est une boîte à compartimens servant à contenir les lettres employées dans la composition; elle est formée de deux parties, l'une supérieure et l'autre inférieure : c'est une espèce de long tiroir de bois divisé par des lattes mises de champ, en plusieurs compartimens nommés cassetins, et destinés à recevoir la lettre. On pose les casses deux ou trois à côté l'une de l'autre sur des tréteaux en forme de pupître.

La capacité des *cassetins* est en raison de l'emploi des lettres auxquelles ils sont destinés, et

Digitized by Google

l'échelle de proportion établie pour la fonte des caractères, peut servir de guide pour la disposition de la casse.

La proportion est déterminée, non par la dimension des cassetins, mais par l'épaisseur des lettres qu'ils contiennent; et des cassetins égaux quant à l'espace peuvent différer quant au contenu. Voici le relevé des quantités de lettres que peut recevoir chacun d'eux, en prenant pour exemple dans cette opération le caractère cicéro, dont la force de corps tient le milieu entre celle des autres caractères. Ce relevé n'est fait que pour le bas de casse, dont les lettres sont d'un usage plus commun, et qu'il importe par conséquent de mieux connaître.

a.....	700	n.....	650
b.....	250	o.....	700
c.....	550	p.....	250
d.....	450	q.....	250
e.....	1110	r.....	700
f.....	350	s.....	600
g.....	250	t.....	700
h.....	250	u.....	650
i.....	800	v.....	300
k.....	150	x.....	250
l.....	500	y.....	150
m.....	350	z.....	150

Les *signes* employés dans les ouvrages de mathématiques sont trop nombreux pour trouver place dans une casse ordinaire. On les dispose dans un casseau particulier que l'on garde dans les réserves de l'imprimerie. Lorsque l'ouvrage en composition l'exige, on les place dans les cassetins les moins usuels.

Digitized by Google

Le *haut de casse* se compose de quatre-vingt-dix-huit cassetins égaux, savoir : quatorze sur la base, et sept sur la hauteur. Les grandes capitales commencent au premier cassetin à gauche de la rangée supérieure, et continuent par ordre alphabétique jusqu'au septième, après lequel elles reprennent à la seconde rangée, et ainsi de suite jusqu'à la fin de l'alphabet. Le haut de casse est divisé perpendiculairement en deux parties égales et réunies. Celle qui est à la droite de l'ouvrier renferme les petites capitales. Le complément de l'une et de l'autre partie contient les lettres accentuées et autres signes d'un usage peu fréquent.

Dans le *bas de casse* la distribution des cassetins a été combinée de telle sorte que la proximité ou l'éloignement de chacune fussent proportionnés à la nécessité d'y recourir plus ou moins fréquemment. La première connaissance typographique à acquérir par l'apprenti, est celle des casses. *Voyez*, planche I, à la fin de cet ouvrage, les modèles les plus généralement adoptés dans les imprimeries de Paris.

La *police d'un caractère* est la liste de toutes les lettres qui composent la casse, avec l'indication de la quantité respective de chaque sorte de lettres pour un poids général déterminé. La police est établie par le fondeur, mais elle peut être modifiée par l'imprimeur suivant la destination qu'il veut donner au caractère qu'il commande. Le nombre de sortes n'est pas le même si l'on veut composer du latin, de l'anglais ou de l'italien, etc. Il varie même si l'on compose des vers ou de la prose, des auteurs anciens ou modernes.

Digitized by Google

Toutefois, en prenant le discours français pour base, nous donnerons pour exemple une police de 117,900 lettres.

BAS DE CASSE.		*Ponctuation.*		ù	200
a	5,000	.	2,000	û	150
b	1,000	,	2,000	ü	100
c	2,700	:	400	GR. CAPITALES.	
ç	300	;	600	A	400
d	3,200	-	1,500	B	250
e	12,000	'	1,500	C	300
f	2,000	!	300	Ç	50
g	1,000	?	300	D	400
h	1,000	«	400	E	600
i	6,000	*	100	É	200
j	600	(	400	È	75
k	200	§	100	È	50
l	4,500	[	50	F	200
m	3,000	†	50	G	200
n	5,500	*Accents.*		H	200
o	5,000	á	50	I	500
p	2,500	à	600	J	300
q	1,600	â	150	K	75
r	6,000	ä	50	L	400
s	8,000	é	2,000	M	300
t	6,000	è	600	N	400
u	5,000	ê	400	O	400
v	1,500	ë	100	P	300
x	600	í	50	Q	200
y	600	ì	100	R	400
z	500	î	150	S	400
Doubles.		ï	150	T	400
fi	700	ó	50	U	400
fl	300	ò	100	V	300
æ	200	ô	150	X	250
œ	200	ö	50	Y	150
w	200	ú	50	Z	150

Digitized by Google

AE	50	I	300	m	100
OE	50	J	200	o	100
W	50	K	50	r	100
		L	300	s	100
PET. CAPITAL. (1)		M	200	t	100
		N	300		
A	300	P	250	*Chiffres.*	
B	200	Q	150		
C	250	R	300	1	300
Ç	50	T	300	2	250
D	300	U	300	3	200
E	400	Y	100	4	200
É	100	Æ	50	5	200
È	50	OE	50	6	200
Ê	50	*Supérieures.*		7	200
F	150			8	200
G	150	e	100	9	200
H	150	l	100	0	300

L'imprimeur commande une fonte au poids, et non au mille de lettres; le tarif suivant fait connaître ce que pèse une police de cent milliers de lettres de chacun des caractères de l'imprimerie.

Une police de cent mille lettres pèse :

En 6,	ou Nompareille, environ..	100 liv.
En 7,	ou Mignonne.....	125
En 7½,	ou Petit-Texte.....	150
En 8,	ou Gaillarde.....	200
En 9,	ou Petit-Romain.....	250
En 10,	ou Philosophie.....	300

(1) L'*o*, l'*s*, le *v*, le *w* et le *z* bas de casse sont quelquefois employés par les fondeurs comme petites capitales, c'est pourquoi ils ne figurent pas dans ce tableau. Il serait mieux cependant que ces lettres eussent entre elles quelque différence.

Digitized by Google

En 11, ou Cicéro..... 350
En 12 ou 13, ou Saint-Augustin... 450
En 14, ou Gros-Texte..... 575
En 16, ou Gros-Romain..... 650
En 18, ou Petit-Parangon..... 1000
En 20, ou Gros-Parangon..... 1200

Les cadrats et les espaces ne sont pas compris dans cette évaluation. On ajoute par chaque cent livres de caractère vingt livres pour les blancs.

INTERLIGNES.

Les *interlignes* sont des lames de fonte qu'on met entre les lignes pour les séparer et les maintenir. Elles sont de différentes épaisseurs; on en fond depuis un point jusqu'à six. La longueur des interlignes est très variable dans ses proportions relatives.

Comme c'est sur la longueur des interlignes que l'on prend les justifications, il serait à désirer que des calculs fixes présidassent à leur formation, et que l'on créât une échelle d'interlignes qui assujettît leur longueur à une progression uniforme en suivant les formats.

GARNITURES EN PLOMB.

Ces *garnitures* ne sont que des extensions des interlignes et des cadrats. Elles servent à remplir les blancs et les colonnes des tableaux, à blanchir les titres et à entourer et garnir les pages dans une imposition. On se sert généralement de garnitures en plomb dans les imprimeries de Paris; elles ont remplacé celles en bois; mais elles laissent encore

Digitized by Google

beaucoup à désirer sous le rapport de la justesse et de l'économie.

PROPORTION DES CARACTÈRES AVEC LE FORMAT.

On emploie ordinairement, selon le format, les caractères suivans :

Dans l'in-18 et au-dessous, du 5, du 6, du 7, du 8 ou du 9;

Dans l'in-12, du 7, du 8, du 9, du 10 ou du 11;

Dans l'in-8°, du 9, du 10, du 11, du 12 ou 13;

Dans l'in-4°, du 11, du 12 ou 13, du 14 ou du 16;

Dans l'in-folio, du 14 et au-dessus.

PRESSES.

Le mécanisme de nos *presses* est à peu près le même que celui qui fut imaginé lors de l'invention de l'Imprimerie. On a successivement remplacé les nerfs faits avec de la ficelle par des branches en fer, les platines en bois et à deux coups par des platines en fonte ou en cuivre, et à un coup, etc. Nous donnerons plus loin, lorsque nous parlerons de *l'imprimeur à la presse*, la description des presses en usage à Paris.

ENCRE.

L'*encre* d'imprimerie est composée de vernis et de noir de fumée.

Le vernis se fait avec de l'huile de noix qu'on laisse réduire sur le feu jusqu'à ce qu'elle ait acquis une certaine épaisseur. Voici la manière de le fabriquer.

Ayez une marmite de fer ou de cuivre dont les anses soient saillantes par le haut avec un cou-

Digitized by Google

vercle qui ferme bien hermétiquement. Remplissez à moitié ce vase de l'huile que vous voulez faire cuire, et mettez-le découvert sur un feu clair. Pour dégraisser l'huile, mettez-y, pour cinquante livres, une demi-livre de croûtes de pain très sèches, et six ou sept ognons que vous n'en retirerez que lorsqu'ils seront réduits en charbon. Laissez l'huile cuire ainsi pendant environ deux heures, jusqu'à ce qu'elle soit prête à prendre feu. Quand elle s'enflamme, on couvre le vase et on l'ôte de dessus le feu : alors on le découvre pour laisser brûler l'huile; on ne fait plus cuire ensuite qu'à un feu doux, et pendant environ trois heures.

Pour faire le noir de fumée, on bâtit au milieu d'une cour une espèce de tente que l'on tapisse intérieurement avec du papier, et qu'on ferme hermétiquement de tous côtés, en s'y réservant seulement une entrée.

On dépose au milieu de cette tente un vase contenant de la poix-résine concassée, à laquelle on met le feu, et qu'on laisse brûler en empêchant que la fumée ne sorte par aucune issue. Cette fumée s'attache aux parois de la tente. Lorsque la poix est consumée, on retire le vase qui la contenait; puis la tente étant refroidie, on frappe tout à l'entour pour faire tomber le noir; on le ramasse avec un balai, et on le lave dans un baquet pour le purger du gravier qui pourrait s'y trouver.

BALLES ET ROULEAUX.

Les *bois de balle* sont en noyer ou en hêtre. On les garnit de laine mère bien cardée, que l'on recouvre de cuirs. Les cuirs proviennent de peaux

Digitized by Google

de mouton ou de chien ; ces derniers, de petite espèce, sont les plus estimés. Un bon cuir doit avoir le grain fin, et n'être pas poreux ni trop gras.

Sous certains rapports, les *rouleaux* sont plus avantageux que les balles ; sous celui de la bonté du travail, les avis sont encore partagés : cependant on peut déjà juger que la couleur du tirage est généralement plus égale par l'emploi, plus facile, des rouleaux ; mais la vivacité de la couleur et une plus grande netteté sont des avantages qui restent encore aux balles.

Première Préparation, pour faire quatre Rouleaux.

Ayez trois marmites de différentes grandeurs. Mettez 10 liv. de *colle façon* concassée dans la moyenne des trois marmites. La colle façon et celle de Givet sont les meilleures. On peut se servir, faute d'autre, de la belle colle de Paris ; mais elle est susceptible de s'amollir beaucoup dans les temps humides ; et pour lui donner de la consistance, il faut y ajouter de la résine à proportion de la quantité de colle, et mettre moins d'eau dans la préparation.

Versez de l'eau propre jusqu'à fleur de cette colle ; ajoutez-y, si vous voulez, une petite poignée de sel ammoniac en poudre. La colle devra rester dans l'eau pendant vingt-quatre heures ; il faut avoir soin, au bout de six heures, de la retourner.

Deuxième Préparation.

Quand la colle a absorbé toute l'eau, faites un feu de charbon de bois ; placez-y la grande marmite, dans laquelle vous aurez mis assez d'eau pour

Digitized by Google

que celle qui contient la colle puisse y entrer facilement et ait du repos sur son rebord, sans toucher par le fond ; de cette manière faites fondre doucement la colle au bain-marie. Vers la fin de la cuisson, il se forme dessus une écume qu'on enlève avec une écumoire, lorsque la dissolution totale en est faite. On reconnaît que la colle est suffisamment cuite quand l'écume paraît. Alors on retire les deux marmites de dessus le feu, en les laissant toujours l'une dans l'autre.

Mettez sur le fourneau la troisième marmite, dans laquelle vous avez versé de la mélasse (9 liv. en été, et 10 en hiver) que vous faites tiédir; décantez-la doucement, d'une main, dans la colle, et de l'autre remuez le tout, afin que l'amalgame s'opère complétement.

Quand toute la mélasse est versée, on remet l'amalgame sur le feu, et on l'y laisse pendant environ une demi-heure, en le remuant toujours. Retirez ensuite la marmite et laissez reposer la matière; versez-y, si vous voulez, un petit verre d'eau-de-vie ou d'esprit de vin, et remuez bien.

Si l'on s'aperçoit que la composition soit trop liquide, on y ajoute gros comme une noix de résine réduite en poudre, et on la remue de nouveau ; ensuite on coule lentement la matière dans les moules qui ont dû être préparés à cet effet.

Préparation du Moule.

Prenez le pied du moule traversé par la tringle; enduisez d'huile d'olive ou mieux de pied de bœuf, la rondelle en plomb, avec un pinceau ; mettez un peu de mastic à la colle autour de la

tringle, sur la rondelle en plomb ; placez le rouleau ; mettez du même mastic autour de la tringle, sur le rouleau ; placez la croix et le faux-rouleau par-dessus ; emboîtez dans son pied le moule, après l'avoir enduit d'huile à l'intérieur, avec l'écouvillon ; mettez sur le faux-rouleau des rondelles en carton ou en chapeau ; le moule étant bien rempli, placez le recouvrement, et serrez le tout ensemble, afin que la matière ne puisse s'introduire entre la tringle et le rouleau ; enfin, pour empêcher la matière de sortir du moule, garnissez-en le pied avec de la terre glaise.

Le mastic se fait avec du blanc d'Espagne écrasé et de la colle de farine. Il sert à empêcher que la matière ne s'introduise entre la tringle et le rouleau.

La croix indique l'endroit où il faut couper le rouleau : le faux-rouleau sert à donner au rouleau la longueur qu'il doit avoir.

Quand on veut couler deux rouleaux à la fois dans le même moule, un moyen et un petit, il faut, en suivant l'opération ci-dessus, mettre deux croix : une entre les deux rouleaux, et l'autre par-dessus, ensuite le faux-rouleau.

Laissez la matière au moins douze heures dans le moule ; et pour l'en retirer, ôtez la terre glaise qui entoure le pied du moule, le recouvrement et la tringle qui traverse le rouleau ; passez ensuite dans le noyau du rouleau une corde, au bout de laquelle est un gros nœud coulant ; accrochez ce nœud à un fort clou, et tirez perpendiculairement.

Faites toujours sortir le rouleau par le bas du moule.

Digitized by Google

Quand le rouleau est sorti du moule, et qu'on l'a coupé à sa longueur, on passe les deux bouts sur la flamme d'une bougie ; et la matière étant chaude, on l'unit avec le doigt légèrement imbibé d'huile ou de salive. Par ce moyen, on empêche la matière de se détacher par les bouts. Quand il y a de petits défauts au rouleau, on use du même expédient.

Refonte des Rouleaux.

Avant de refondre les vieux rouleaux, il faut avoir grand soin de les laver à la lessive, afin d'ôter l'encre dont ils sont couverts. Tout corps gras quelconque détériorerait la matière, et lui ferait perdre son caustique. On fend avec un couteau la composition du haut en bas ; elle se détache aisément du bois ; on la coupe ensuite par petits morceaux, pour qu'elle fonde plus facilement et avec moins de perte. Si la composition est trop dure, ajoutez-y un peu d'eau. Quand tout est fondu, il se forme dessus une écume jaune et épaisse qui annonce que la cuisson est bonne ; vous l'écumez et y ajoutez 2 livres de mélasse pour quatre rouleaux.

Quand on refond les vieux rouleaux, il convient d'ajouter de la nouvelle matière à l'ancienne, c'est-à-dire de la matière qui a subi la première opération. — Par exemple :

Avec 3 liv. de colle qui a subi la première opération, c'est-à-dire qui a resté vingt-quatre heures dans l'eau, et avec la matière de trois vieux rouleaux, en y ajoutant 5 liv. de mélasse, on fera quatre rouleaux.

Les rouleaux refondus manquent quelquefois par les bouts ; pour prévenir cet accident, il sera

Digitized by Google

à propos, avant de fondre, d'enduire le bois d'eau-de-vie ou d'esprit de vin, à un pouce et demi à chaque bout, après avoir bien ratissé.

Quand on coule trop chaud, et qu'on a laissé trop d'écume, il se forme de petites cavités sur les rouleaux, ce qu'il faut éviter.

Un bon rouleau doit avoir la pâte unie, ferme et élastique, d'un brun doré, et non trouée et noirâtre comme il s'en fait quelquefois.

En général, il est plus avantageux de fondre les rouleaux un peu fermes; ils seront d'un meilleur usage, seront moins altérés par les variations de la température, et pourront être employés avec de l'encre forte.

Conservation des Rouleaux.

Pour conserver les rouleaux, il faut les enduire de vernis faible, et non d'huile, parce qu'elle s'introduit dans les petites cavités de la matière, et gâte l'encre. Quand ils sont mous, on les enduit d'essence de térébenthine, et on les ratisse quand on veut s'en servir; quand ils sont secs, on passe autour une éponge légèrement humide, et on distribue sur la table, dans une maculature propre, jusqu'à ce que l'eau ait entièrement disparu. Il faut suspendre les rouleaux dans un lieu qui ne soit ni chaud ni humide.

PAPIER.

Le *papier* destiné à l'impression n'est généralement pas collé. Dans cet état, il est plus blanc, plus doux, se trempe plus également, et se prête

mieux à l'opération du satinage. Il existe une quantité considérable de formats de papiers. Les plus usités dans l'Imprimerie sont les suivans : Tellière, Couronne, Écu, Carré, Cavalier, Grand-Raisin, Jésus, Colombier, Grand-Aigle, Grand-Monde. La Coquille, l'Écu et la Couronne sont employés pour circulaires et autres petits ouvrages. La qualité du papier concourt à une belle impression. Il doit être d'une pâte pure, bien broyée et également étendue dans la feuille; sans nuage, sans ombre, sans nœuds, sans plis ni rides, sans paille ni rouille, sans gravier, poussière ni abreuvoir, sans goutte d'eau ni taches de colle ou autres.

La connaissance des papiers est indispensable à l'imprimeur. Il doit savoir les qualifier sous le rapport de leur format, et les apprécier au tact et à la vue. Les principales qualités d'un papier sont celles qui constituent sa régularité.

On peut établir ensuite deux distinctions principales dans le même format, savoir : le papier vergé et le papier vélin. Les vergeures sont de petits linéamens horizontaux et très rapprochés, dont l'empreinte est opérée sur les feuilles par les fils de laiton qui composent le tissu des formes sur lesquelles la pâte s'étend et se fige à la fabrication. Les papiers vergés ont une autre marque distinctive, ce sont des lignes parallèles entre elles et perpendiculaires aux vergeures, qu'on appelle *pontuseaux*. Les pontuseaux sont également distans dans une même feuille; mais cet intervalle, qui n'est déterminé par aucun motif d'utilité, est entièrement arbitraire.

Le papier vélin ne porte ni vergeures ni pon-

Digitized by Google

tuseaux. Le tissu de la forme qui sert à sa fabrication est plus fin et plus serré. Ce papier est toujours fabriqué avec des soins particuliers. Le premier livre imprimé avec cette sorte de papier est le *Virgile* de Baskerville, 1757, in-4°.

Le papier est enveloppé par rames. La rame contient 500 feuilles, et est divisée en 20 mains. Le papier fin se compte quelquefois par 50 cahiers de 10 feuilles. La rame de Hollande n'a que 480 feuilles; les mains sont de 24 et les cahiers de 12; les mains de corde de dessus et de dessous contiennent les feuilles défectueuses de la rame.

Plusieurs fabricans ont l'habitude de laisser les feuilles ouvertes, et d'en former des paquets de mille, afin d'éviter le pli du milieu qui disparaît difficilement sans laisser des rides, malgré la trempe, et qui porte sur l'impression dans certains formats, tels que l'in-12 et l'*in-plano*. Mais cette méthode rend impraticable la vérification du nombre de feuilles, et peut exposer à opérer des tirages incomplets. Il vaudrait mieux que les fabricans eussent le soin, en tenant les feuilles ouvertes, de séparer chaque main par une marque.

Voici un tarif des dimensions et poids que doivent avoir les papiers de France; nous l'empruntons à l'excellent ouvrage de M. Brun.

Digitized by Google

TARIF

DES DIMENSIONS ET POIDS DES PAPIERS DE FRANCE.

DÉNOMINATIONS.	DIMENSIONS. largeur.	DIMENSIONS. hauteur.	POIDS.
	po. l.	po. l.	
Grand-Aigle.....	36 6	24 9	131 à 140 liv.
Grand-Soleil.....	36	24 10	105 à 110
Au Soleil.....	29 6	20 4	82 à 85
Grande-Fleur-de-Lis.....	31	22	72
Grand-Colombier ou Impérial.....	31 9	21 3	90
Grand-Chapelet.....	31 6	22	66
Chapelet.....	29	20 3	60
Grand-Jésus, ou Super-Royal.....	26	19 6	51 à 53
Petite-Fleur-de-Lis.....	24	19	36 à 38
Grand-Lombard....	24 6	20	34
Grand-Royal.....	22 8	17 10	32 à 33
Royal.....	22	16	30 à 32
Petit-Royal.....	20	16	22
Grand-Raisin, doub.	22 8	17	35 à 38
Idem simple.....			26 à 28
Lombard.....	21 4	18	24
Lombard ordin., ou Grand-Carré.....	20 6	16 6	21 à 22
Cavalier.....	19 6	16 2	17
Double-Cloche.....	21 6	14 6	18
Grande-Licorne à la Cloche.....	19	12	12
A la Cloche.....	14 6	10 9	9
Carré ou Grand-Compte, ou Carré au Raisin, double.	20	15 6	26 à 27
Idem, simple.....			17 à 18
Carré très mince....			13 et au-dessous.

Digitized by Google

DÉNOMINATIONS.	DIMENSIONS. largeur.	DIMENSIONS. hauteur.	POIDS.
	po. l.	po. l.	
Au Sabre, ou Sabre au Lion.....			17 à 18 liv.
Coquille fine double.	20	15 6	14 à 15
Idem ordinaire.....			12 à 13
Idem mince.....			8 à 10
Écu, Moyen-Compte, Compte, ou Pomponne double.....			21
Idem simple.....	19	14 2	16 à 17
Écu très mince.....			11 et au-dessous.
Au Coutelas.....			16 à 17
Grand-Messel.....	19	15	15
Second-Messel.....	17 6	14	12
A l'Étoile, Éperon, ou Longuet.....	18 6	13 10	14
Grand-Cornet doub.	17 9	13 6	14
Idem mince.....			12
A la Main.....	20 3	13 6	13
Couronne, ou Griffon double.....	17 1	13	14
Idem mince			12
Idem très mince....			7 et au-dessous.
Champy, ou Bâtard.	16 11	13 2	11 à 12
Tellière, grand format, double.....	17 4	13 2	14
Idem simple.....			12
A la Tellière.....	16	12 3	14
Cadran.....	15 3	12 8	12
Pantalon.....	16	12 6	11
Petit-Raisin, Bâton-Royal, ou Petit-Cornet à la grande sorte	16	12	10
Trois O, Trois Ronds, ou Gênes.....	16	11 6	9
Petit-Nom-de-Jésus.....	15 1	11	8
Armes d'Amsterd...	15 6	12 1	12 à 13

Digitized by Google

DÉNOMINATIONS.	DIMENSIONS. largeur.		hauteur.		POIDS.
	po.	l.	po.	l.	
Cartier, grand format.....	16		12	6	13 liv.
Idem, petit format.	15	1	11	6	11 à 12
Pot, ou Cartier ordinaire.....	14	6	11	6	10
Pigeonne, ou Romaine.....	15	2	10	4	10
Espagnol.....	14	6	11	6	8 à 9
Le Lis.....	14	1	11	6	8 à 9
Petit-à-la-Main, ou Main-fleurie.....	13	8	10	8	8
Petit-Jésus.....	13	3	9	6	6 à 7

Les sortes au-dessous de ces dimensions, le Serpente, le Trace, la Main-brune, le Brouillard ou la Demoiselle, les papiers gris et de couleur, varient de poids et de dimensions, selon la volonté des fabricans ou des consommateurs.

Il se fait, à la mécanique, des papiers de longueur indéfinie; mais, sous cette forme, ils ne sont d'aucun usage pour l'imprimerie, et on ne les emploie que lorsqu'ils sont coupés en feuilles suivant les dimensions ci-dessus établies.

Manière de nettoyer le Papier.

Les feuilles sales et enfumées, tachées de suie, d'encre, de moisissure, etc., se nettoient de la manière suivante :

Mettez les feuilles à plat dans un vase de terre ou de cuivre rouge bien net; versez dessus, de manière à les recouvrir de quelques lignes, une forte solution d'acide tartarique, dans la proportion de deux gros pour six onces d'eau. On élève la

Digitized by Google

température, et on la maintient pendant deux à trois minutes à un degré de chaleur suffisant pour faire frémir ou bouillir le liquide sur les bords du vase; ensuite vous décantez, puis vous lavez les feuilles à l'eau claire dans le vase même.

Le papier perd une partie de son encollage par cette opération, mais il conserve sa solidité. Si vous voulez lui rendre le collage, faites d'abord sécher les feuilles, et les trempez de nouveau dans une eau où vous aurez fait bouillir quelques rognures de parchemin et dissoudre un peu d'alun. Faites sécher ces feuilles, et les mettez en presse.

Les matériaux et les ustensiles que nous venons de décrire sont employés par deux classes distinctes d'ouvriers, les *compositeurs* et les *imprimeurs*. Nous traiterons donc séparément de ce qui est relatif au travail du compositeur, ouvrier à la casse, et à celui de l'imprimeur, ouvrier à la presse.

Nous n'imiterons pas quelques auteurs qui ont voulu introduire parmi les personnes qui composent une imprimerie une hiérarchie qui nous obligerait à multiplier des divisions qui doivent être évitées le plus possible dans les ouvrages élémentaires. Nous ne pouvons toutefois terminer cet exposé préliminaire sans parler du *prote* ou contremaître de l'imprimerie.

PROTE.

Le *prote* est celui sur lequel roulent tous les détails d'une imprimerie. Il est chargé de veiller sur les compositeurs et sur les imprimeurs; il doit connaître parfaitement le degré d'habileté des uns

Digitized by Google

et des autres. En ce qui concerne la composition, le prote doit avoir quelques notions des langues grecque et latine, posséder à fond l'orthographe française et la ponctuation, connaître et savoir exécuter tous les genres de composition. Quant à l'impression, il doit avoir assez d'habileté pour diriger le travail des ouvriers à la presse dans toutes ses parties. Le prote ne saurait avoir des connaissances trop étendues dans les lettres, les sciences et les arts, car il est souvent consulté par les auteurs, et quelquefois même devient leur arbitre. Comme il est en quelque sorte responsable des fautes qui peuvent se glisser dans une édition, il faudrait qu'il connût autant qu'il est possible les termes usités, et qu'il pût savoir à quelle science, à quel art et à quelle matière ils appartiennent. Il n'arrive que trop souvent qu'un auteur, pour se justifier de ses propres fautes, les rejette sur son imprimeur. En un mot, on exige d'un prote qu'il joigne le savoir d'un grammairien à l'intelligence nécessaire pour exécuter toutes les opérations de la partie manuelle de son art.

Il faut remarquer cependant que ce n'est que depuis quelques années que la direction des imprimeries a été généralement confiée à des protes. L'accroissement des travaux a pu nécessiter cette mesure dans quelques ateliers de Paris; mais le maître imprimeur aura toujours le plus grand avantage à n'avoir pour prote que lui-même. Il faut donc qu'il possède les connaissances et les qualités qui sont indispensables à un bon prote, qu'on doit bien distinguer d'un *correcteur*.

Le prote doit encore veiller à ce que le bon ordre

Digitized by Google

et la décence règnent dans les ateliers, à ce que les casseaux soient bien tenus, que les fonctions de la conscience soient remplies avec activité, que les épreuves ne subissent jamais le moindre retard, etc.

Le prote doit assister le chef de l'établissement dans le paiement de ses ouvriers, et servir d'arbitre dans les discussions qui peuvent s'élever.

Il peut encore être chargé de la correspondance de l'imprimerie avec les personnes qui y ont des relations. Il expédie les épreuves, et doit toujours pouvoir rendre compte exactement de la situation de chaque ouvrage.

Tous les ouvriers d'une imprimerie se trouvant placés dans une dépendance réciproque, le prote doit veiller à ce que toutes les pièces de ce rouage agissent simultanément; car si l'une d'elles devenait stationnaire, les travaux seraient arrêtés. Il admet dans les ateliers les ouvriers qu'il en juge dignes, et remplace ceux qui sont nuisibles ou inutiles à l'établissement.

Le prote peut se faire suppléer partiellement par des sous-protes. Le sous-prote de composition veille à ce que les compositeurs reçoivent et rendent à propos la distribution, à la formation des garnitures, au rangement des cadrats, des interlignes, etc.

Le sous-prote des presses est chargé d'inspecter fréquemment le travail des imprimeurs, d'empêcher le gaspillage du papier ou des étoffes.

Nous ferons connaître plus loin les fonctions attribuées aux *metteurs en pages* et aux *correcteurs*; mais il nous reste à parler de la *conscience*.

Digitized by Google

DE LA CONSCIENCE.

On qualifie ainsi le genre d'occupation des ouvriers d'une imprimerie qui sont payés à la journée, et qui, bien qu'ils ne soient pas à la tâche et n'aient pas à rendre compte de leur travail, doivent toujours employer leur temps dans l'intérêt de l'imprimeur qui se fie à leur zèle et à leur probité.

La *conscience* est ordinairement proportionnée à l'importance d'une maison et à la nature de ses travaux. Ses fonctions consistent à fournir la distribution aux compositeurs, à établir les nouvelles garnitures, à veiller à ce que la lettre qui provient d'un labeur terminé soit placée dans les réserves. Tout ce qui est nécessaire à l'ordre et à l'économie d'un atelier est dans ses attributions. Les *apprentis* font partie de la conscience.

Il peut arriver que des compositeurs aux pièces soient payés en *conscience*, à la journée ou à l'heure. Ce mode de paiement s'applique ordinairement à l'exécution des corrections d'auteur, des tableaux, etc.

Les ouvriers imprimeurs ne travaillent en conscience que dans les cas d'impressions soignées avec une attention particulière, et à l'égard desquelles on ne néglige aucun sacrifice pour parvenir à la perfection.

Les apprentis sont chargés de tenir la copie aux correcteurs. Tous les matins, en commençant la journée, ils trient les pâtés que le balayeur a mis sur leur marbre. Ils les composent le cran en dessus, et les remettent aux employés de la conscience pour être ensuite distribués. Les apprentis font aussi le

Digitized by Google

service extérieur de la maison; ils portent les épreuves aux auteurs, et doivent obéir en tout aux ordres du prote et des correcteurs. C'est une des conditions de leur surnumérariat. Le temps ordinaire de l'apprentissage est de quatre ans, et on ne peut en abréger la durée sans s'exposer à produire dans l'imprimerie des ouvriers inhabiles, et par là onéreux à tout établissement.

Nous ne terminerons pas cet exposé préliminaire sans parler du local qui convient à une imprimerie.

DU LOCAL.

Les presses et la composition doivent autant que possible être séparées. Il serait à désirer que le local d'une imprimerie fût toujours de plain-pied. Si l'on est obligé d'employer plusieurs étages, il convient que les presses occupent le rez-de-chaussée ou les étages inférieurs, et la composition, les étages supérieurs. Les presses se disposent par rangées, et avec la plus grande économie d'espace; elles doivent toutes être alignées entre elles. Une presse ordinaire ne doit pas occuper plus de sept pieds carrés. Chacune d'elles doit avoir une vaste croisée qui répande directement un jour franc et sans reflet sur tout son ensemble. S'il y a plusieurs jours dans l'atelier, on choisit le plus durable, tel que celui du couchant, et l'on tourne la presse de manière à ce que l'ouvrier soit en face du jour.

La *tremperie* doit être à la proximité des imprimeurs; des conduits sont pratiqués pour y amener les eaux pluviales, qui, par leur propreté, conviennent beaucoup mieux pour la trempe du papier que les eaux des rivières, ou les eaux crues

Digitized by Google

des puits ou des pompes; ces dernières suffisent pour rincer les formes.

L'emplacement sur lequel les imprimeurs travaillent doit être planchéié et non carrelé, parce que l'usure des briques produit une poussière fine qui se mêle à l'encre et s'attache au papier.

Dans les ateliers de composition, les rangs se placent parallèlement les uns aux autres, et on ne laisse entre eux que l'intervalle nécessaire pour la circulation des ouvriers. A l'extrémité du rang d'un metteur en pages, on peut clouer sur le plancher une rainure en bois dans laquelle on place les formes qui sont maintenues en haut par un crochet. Derrière chaque rang, on ajuste une longue galée dans laquelle le compositeur du rang qui suit dépose les lignes de cadrats ou autres objets qui peuvent lui servir de nouveau dans le courant d'un labeur.

Chaque metteur en pages doit avoir à sa portée un marbre dont il puisse disposer au besoin.

Il faut, autant que faire se peut, que les compositeurs soient rapprochés de leur metteur en pages.

Les ouvriers qui composent des tableaux, et les hommes de conscience, doivent avoir leurs rangs et leurs marbres à part, et travaillent ordinairement dans une pièce séparée du reste de l'atelier.

Il y a toujours une presse spécialement destinée à faire les épreuves; il est à propos de la placer à proximité d'une salle de composition.

Les autres pièces indispensables sont un magasin à papier et une chambre où se confectionnent les ouvrages de ville, qui rentrent dans les attributions des ouvriers en conscience.

Digitized by Google

Les correcteurs doivent être placés dans une pièce séparée des ateliers. Le bureau du prote sera, s'il est possible, situé au centre de tout l'établissement.

L'étendage se monte dans les pièces qui conviennent le mieux sous le rapport de la dimension et de l'élévation. Si l'atelier des presses doit servir d'étendage, il faut que le plafond soit assez élevé pour que les feuilles étendues ne jettent aucune ombre sur les presses, et que le vent de la frisquette ne les enlève pas des cordes.

Digitized by Google

CHAPITRE III.

DU COMPOSITEUR.

Le compositeur doit posséder la plupart des qualités du prote, puisque ce n'est que parmi les compositeurs que l'on peut trouver un bon prote. Il doit avoir fait quelques études, bien connaître la langue française, posséder les premiers élémens de la langue latine, et savoir au moins lire le grec. L'état de compositeur a toujours été honoré, et puisqu'on ne peut s'y livrer sans avoir reçu une première éducation, il serait injuste de l'assimiler à l'exercice des autres arts mécaniques. Plusieurs personnages célèbres sont sortis de cette classe intéressante d'artisans; nous citerons entre autres, Francklin et le maréchal Brune.

Le travail du compositeur est divisé en trois opérations principales; savoir, la distribution des caractères, la composition et la correction.

L'apprenti apprend d'abord à connaître les casses (*voyez* Planche I), dont nous avons fait mention dans le Chapitre précédent; il doit acquérir une telle connaissance de la position de chaque cassetin destiné à contenir les lettres, qu'il puisse y porter la main sans hésiter. Cette étude préliminaire est facile; elle peut être comparée à celle qu'exige la connaissance des touches d'un clavecin pour y porter les doigts avec rapidité.

Digitized by Google

Nous ferons quelques observations sur la position ou l'attitude que l'apprenti doit prendre à la casse. Cet objet n'a point encore fixé l'attention des auteurs qui ont traité la matière; ou telle est la force de l'habitude, et l'influence des préjugés dans les professions, que, tout en signalant les dangers de l'attitude ordinaire du compositeur, aucun praticien n'a pensé à proposer une innovation nécessaire dans cette branche de l'art. C'est ainsi que beaucoup d'artisans, s'abandonnant à la routine, contractent des postures nuisibles à leur santé, et tout-à-fait inutiles à l'exercice de leur état. Nous nous proposons de signaler ces mauvaises habitudes de travail, et d'indiquer les moyens d'y remédier, dans un essai que nous préparons, et qui aura pour titre : *Hygiène des Artisans*.

Revenons à l'objet qui nous occupe. Les bras seuls doivent agir pour opérer la composition et la distribution : quel motif raisonnable peut-on donner pour exiger que le compositeur se tienne debout devant sa casse, lorsqu'il n'entre dans sa composition qu'une sorte de caractère? La force de l'habitude peut seule obliger les typographes à supporter une station qui ne dure pas moins de douze heures, et dont les effets sont funestes pour eux. Cette station prolongée, et que l'homme le plus robuste ne supporte pas sans inconvénient, l'oblige à prendre une attitude vicieuse; ordinairement il tourne en dedans un de ses pieds, ou le place sur la planche inférieure du rang. Rarement il arrive à la vieillesse sans avoir le dos voûté, les genoux cagneux, ou sans éprouver d'autres infirmités, telles que varices aux jambes, varicocèles, etc. ,

Digitized by Google

suites funestes de la malheureuse habitude de se tenir debout devant les casses.

Les compositeurs pourraient facilement éviter cette fatigue inutile, en se servant d'un tabouret assez élevé pour qu'ils pussent atteindre le haut de casse. Si l'ouvrier était assis, les bras se maintiendraient au niveau de la poitrine, et cette position préviendrait aussi les effets qui résultent de la pression de l'estomac.

Un inconvénient que le compositeur ne peut guère éviter, est celui qui résulte du frottement des lettres d'où s'échappe une poussière nuisible. Il faut du moins empêcher l'apprenti de contracter la mauvaise habitude de mettre dans sa bouche des lettres ou des espaces.

Nous commencerons par donner la description des principaux instrumens indispensables au compositeur.

COMPOSTEUR.

Le *composteur* (Planche IV, fig. 25, 26 et 27) est un instrument dans lequel on place les lettres pour en former des lignes. On emploie pour sa fabrication le fer ou le cuivre; mais on préfère le premier de ces deux métaux, dont l'oxide est moins malfaisant. Il est composé de deux pièces soudées perpendiculairement l'une à l'autre, et égales en longueur; d'une troisième placée à l'une des extrémités des deux premières, formant angle droit avec chacune d'elles, et qu'on nomme le *talon*; d'une pièce mobile appelée *languette*, parallèle à celle-ci, et d'une vis avec son écrou, servant à fixer la languette lorsqu'on justifie le composteur, c'est-à-dire

Digitized by Google

lorsqu'on arrête la languette à une distance quelconque, selon la longueur que l'on veut donner à la ligne. La longueur de ces lignes est déterminée par des interlignes que l'on place dans le composteur, et dont les proportions ne varient plus pendant tout le cours de l'ouvrage auquel elles sont destinées. Il faut chercher à ne point prendre la mesure trop juste ni trop large, et laisser assez de jeu pour que l'interligne entre dans le composteur et en sorte sans difficulté.

L'une des deux premières pièces du composteur, celle sur laquelle porte le cran de la lettre, et qui est parallèle à sa hauteur, est percée à de certaines distances de trous destinés à recevoir la vis suivant la marche de la languette : la hauteur de cette pièce est de huit lignes environ. L'autre pièce, qui est perpendiculaire à la hauteur de la lettre, et conséquemment parallèle à sa force de corps, est plus ou moins haute, suivant le nombre de lignes que l'on veut laisser à la fois dans le composteur. On appelle *composteurs flamands*, ceux de ces ustensiles qui peuvent contenir le plus grand nombre de lignes. La languette est entaillée dans sa longueur, et forme une coulisse au milieu de laquelle passe la vis, dont la tête est en dehors du composteur.

Les composteurs de bois servent à la composition des affiches et autres ouvrages à grandes justifications. On les emploie aussi pour corriger sur le marbre; mais ceux dont on se sert pour cet objet ne sont point revêtus dans l'intérieur de pièces de métal, ce sont des morceaux de bois entaillés de manière à recevoir les lettres.

Digitized by Google

GALÉE.

La *galée* (Planche IV, fig. 19, 20 et 21) est une planche de forme rectangulaire, garnie en dessus d'un tasseau qui règne dans toute la longueur des deux côtés formant l'angle inférieur de la droite, et en dessous de deux chevilles placées à des angles correspondans, et qui servent à la maintenir sur le haut de casse. On pose dans la galée les lignes qui sortent du composteur, jusqu'à ce que, étant en nombre suffisant pour former une page, on les lie ensemble pour les placer sous le rang.

La dimension de la galée est déterminée par le format des pages à l'usage desquelles elle est destinée. Les galées dont on se sert pour les compositions *in-4°* et in-folio ont une grande coulisse, au moyen de laquelle on enlève facilement la page, que les deux mains de l'ouvrier ne pourraient embrasser (Planche IV, fig. 19 et 20). On place la galée dans un sens diagonal, sur la partie droite du haut de casse; on l'arrête en l'accrochant aux cassetins par les chevilles, et l'on a soin de lui donner une position telle que les lignes qu'elle renferme ne soient pas exposées à tomber.

VISORIUM.

Le *visorium* (Planche IV, fig. 22 et 23) est un instrument qui sert à tenir la copie sous les yeux du compositeur. C'est un petit morceau de bois plat sur lequel on couche les feuillets; on les arrête par une pince en bois ou *mordant* (fig. 24), que l'on baisse à mesure que l'on avance sur la copie. Il se

Digitized by Google

termine par une pointe qui le fixe à la bordure de la casse.

RANG.

Le *rang* est une table en forme de pupitre, garnie d'un épais rebord le long de la partie inférieure, et soutenue par un tréteau. C'est sur cette table que la casse est montée.

MARBRE.

Le *marbre* est la table sur laquelle on impose et l'on corrige les formes. Le marbre se compose d'un pied en bois de chêne, ordinairement muni de plusieurs tiroirs destinés à recevoir les caractères surabondans. Ce pied est recouvert d'une pierre dure d'un grain très fin, telle que la pierre de liais. Dans quelques imprimeries on a remplacé avec avantage les marbres par des plaques en fonte. Il faut faire observer que sur ces tables de fonte les châssis sont sujets à glisser plus facilement que sur la pierre. Quant à la rouille que l'humidité continuelle des formes y fait paraître, elle ne les endommage nullement, si ces marbres sont fréquemment occupés.

TAQUOIR.

Le *taquoir* (Planche IV, fig. 28) est un petit morceau de bois de forme rectangulaire, long de sept pouces sur cinq de large, épais d'un pouce et demi. Cet ustensile sert à mettre les lettres de niveau et à abaisser celles qui ne porteraient pas sur le marbre. Le compositeur tient le taquoir de la main gauche, et frappe légèrement dessus avec un marteau qu'il tient de la droite. Il promène

Digitized by Google

ainsi cet instrument sur chaque page successivement, et répète cette opération s'il est nécessaire. Le taquoir est fait avec deux couches de bois différens; l'une en bois blanc pour la surface qui doit porter sur la lettre, l'autre en bois dur pour résister aux coups du marteau. Les ouvriers soigneux ont l'habitude de frapper le taquoir avec l'extrémité du manche du marteau; le coup est ainsi moins dur, et épargne d'autant l'œil de la lettre.

AIS.

Les *ais* sont formés de planches réunies par deux traverses en chêne. On s'en sert pour desserrer des formes que l'on met en distribution, ou pour placer avec leurs châssis et leurs garnitures celles que l'on veut conserver. Les ais qui servent aux compositeurs sont en chêne; ceux des imprimeurs doivent être en sapin, afin d'éviter les taches que le contact des feuilles humides avec le bois de chêne occasionnerait inévitablement. Ils doivent être également établis sans clous pour éviter la rouille qui aurait des inconvéniens encore plus graves.

CASSEAUX.

Les *casseaux* sont ordinairement distribués comme les casses, mais ils se divisent en un nombre plus ou moins grand de tiroirs, suivant que la force du caractère exige de capacité dans les cassetins. On y place généralement les sortes surabondantes, les fonds de caractères, et tous les objets qui ne sont pas d'un usage journalier, tels que fleurons, vignettes, filets brisés, etc.

Digitized by Google

CHASSIS.

Le *châssis* (Planches II et III) est un cadre en fer qui doit être dressé avec la plus grande justesse ; on place dans l'intérieur le nombre de pages voulu par le format. Le châssis est un rectangle formé par quatre bandes de fer pareilles dans leur largeur et dans leur épaisseur, et coupé par une cinquième bande de la même hauteur, mais plus étroite, qui le sépare en deux parties égales. Cette cinquième bande s'appelle la *barre du châssis*, et les séparations qu'elle opère, les *côtés du châssis*. La barre traverse le châssis, tantôt dans sa hauteur, tantôt dans sa largeur, suivant le format auquel il est destiné.

Les châssis sont divisés en deux sortes principales :

Les châssis in-4° ont la barre perpendiculaire au sommet et à la base, et parallèle aux deux bandes latérales dont elle est également distante. Ces châssis servent pour l'imposition des in-folio, des in-4°, des in-8°, des in-16, des in-24, des in-32, etc.

Les châssis in-12 sont traversés par la barre dans le milieu de leur largeur, en sorte qu'elle est parallèle à son sommet et à sa base.

Les *châssis hollandais* servaient autrefois à l'imposition de l'in-12. Leur forme est la même que celle des châssis in-4° ; ils ne diffèrent que par la position de la barre (*voyez* Planche III, fig. 12, forme in-36). On n'emploie maintenant ces châssis que pour l'imposition des sixièmes de feuille dans les in-12 et dans les in-18.

Digitized by Google

Les *châssis-ramettes* diffèrent des autres en ce qu'ils n'ont que le cadre et point de barre; ils servent pour tous les ouvrages de format atlantique, pour les tableaux, placards, etc. Il y a des ramettes de toutes les proportions.

Les châssis in-4° suivent ordinairement, pour la grandeur, les formats de papiers, depuis une page jusqu'au grand-aigle : les châssis in-12 ne varient guère que du carré au grand-raisin.

GARNITURES.

Les *garnitures* sont des pièces de bois ou de plomb qui séparent les pages entre elles, et servent à les maintenir pour en former une planche solide. L'usage des garnitures en bois a été généralement abandonné, à cause de la difficulté qu'on éprouvait toujours pour obtenir une parfaite justesse entre les blancs des deux formes. L'humidité et la sécheresse agissant tour à tour sur les garnitures en bois, il en résulte de graves inconvéniens auxquels les garnitures en plomb ont en partie remédié, et qui les rendent préférables aux anciennes.

Le principal mérite des garnitures consiste dans leur justesse et dans la répartition bien entendue des blancs, suivant les divers formats et les dimensions du papier qu'on doit employer.

BOIS.

On appelle aussi *bois* les biseaux, réglettes, etc., que l'on place dans la forme. Les bois n'ont ordinairement que huit lignes au plus de hauteur. On emploie généralement le chêne pour confectionner

Digitized by Google

les bois; on le choisit vieux pour qu'il ne se déjette pas : il doit être équarri avec soin.

BISEAUX.

Les *biseaux* sont des morceaux de bois en talus qui entourent les caractères d'une forme sur trois parties du châssis, le bas et les deux côtés. Il entre quatre biseaux dans la garniture d'une forme pleine; savoir, deux grands placés sur chaque ligne latérale, et deux petits dont la tête est à la barre du châssis. Les biseaux sont faits de différentes grandeurs et épaisseurs; ils doivent être dressés avec soin, afin que la forme soit bien serrée.

RÉGLETTES.

Les *réglettes* sont des morceaux de bois équarris sur tous les sens, et dont l'épaisseur est prise sur des corps typographiques. Leur longueur est indéterminée. On fait aujourd'hui des réglettes de plomb : elles sont préférables à celles de bois.

COINS.

Les *coins* sont de petits morceaux de bois taillés en biseau et de différentes largeurs. Ils servent à serrer la forme, et se placent entre les biseaux et les barres du châssis.

DÉCOGNOIR.

Le *décognoir* (Planche IV, fig. 29) est un morceau de bois long d'environ six pouces, plus gros par un bout que par l'autre. Il sert à chasser les coins pour serrer ou desserrer les formes.

Avant d'entrer dans la description des trois opérations de la composition, et pour ne point l'in-

Digitized by Google

terrompre, nous donnerons d'abord la figure et le nom des signes courans dont le compositeur doit avoir connaissance.

SIGNES ALGÉBRIQUES.

+	Plus.	<	Plus petit que.
—	Moins.	:	Est à.
=	Égal.	::	Comme.
±	Plus moins.	∴	Proposition.
×	Multiplié par.	√	Radical.
>	Plus grand que.	√‾	Racine.

SIGNES GÉOMÉTRIQUES.

∥	Parallèle.	∠	Angles égaux.
⊥	Égalité.	□	Carré.
⊥	Perpendiculaire.	○	Cercle.
<	Angle.	◇	Losange.
△	Triangle.	°	Degré.
▭	Rectangle.	′	Minute.
∟	Angle droit.	″	Seconde.

SIGNES DU ZODIAQUE.

♈	Le Belier.	♋	Le Cancer.
♉	Le Taureau.	♌	Le Lion.
♊	Les Gémeaux.	♍	La Vierge.

Digitized by Google

♎ La Balance.
♏ Le Scorpion.
♐ Le Sagittaire.
♑ Le Capricorne.
♒ Le Verseau.
♓ Les Poissons.

PHASES DE LA LUNE.

Pleine Lune.
Dernier Quartier.
Nouvelle Lune.
 Premier Quartier.

PLANÈTES.

☉ Le Soleil.
☿ Mercure.
♀ Vénus.
♁ La Terre.
♂ Mars.
Vesta.
Junon.
 Cérès.
 Pallas.
♃ Jupiter.
♄ Saturne.
♅ Uranus.
☾ La Lune.

ASPECTS.

☌ Conjonction.
✶ Sextile.
□ Quadrat.
△ Trine.
☍ Opposition.
 Comète.
☊ ☋ Nœuds.

Digitized by Google

SIGNES ET ABRÉVIATIONS DES TERMES DE BOTANIQUE.

⊙ désigne les plantes qui ne peuvent porter du fruit qu'une seule fois, et meurent après leur fructification, par exemple le blé. M. de Candolle les nomme *plantes monocarpiennes*. Comme ces plantes ont une existence dont la durée est très variable, on exprime cette durée par les signes suivans :

① Plante monocarpienne annuelle. Sa durée est d'un an au plus.

② Plante monocarpienne bisannuelle; elle ne fleurit que la seconde année, et meurt après. On la désigne encore par ♂, mais ce signe peut faire équivoque avec celui du sexe mâle.

♾ Plante monocarpienne vivace. Elle ne fleurit qu'au bout d'un certain nombre d'années, et meurt après.

♃ Plante rhizocarpienne, c'est-à-dire celle dont la tige ne produit qu'une seule fois des fleurs, mais dont la racine reproduit de nouvelles tiges fructifères.

♄ Plante caulocarpienne en général, ou dont la tige persiste et porte fruit plusieurs fois; par exemple, le poirier.

♁ Sous-arbrisseau.

♆ Arbrisseau.

♇ Arbuste ou petit arbre.

♇ Arbre de plus de vingt-cinq pieds

◡ Plante grimpante.

(Plante grimpante à droite.

Digitized by Google

☽ Plante grimpante à gauche.

△ Plante toujours verte.

♂ Plante ou fleur mâle.

♀ Plante ou fleur femelle.

☿ Plante ou fleur hermaphrodite.

Les chiffres romains (I, II, III, IV, etc.) servent à désigner le mois de la floraison des plantes. Ainsi IV-VI signifie qui fleurit depuis le mois d'avril jusqu'au mois de juin.

Les mots composés du nom d'un organe et d'un nombre absolu s'écrivent souvent avec le chiffre de ce nombre : ainsi 10-*fidus*, 10-*petalus*, pour *decemfidus*, *decapetalus*.

Le signe ∞ désigne un nombre indéfini. *Petala* ∞, *stamina* ∞, pour *petala plurima*, *stamina plurima*; et ∞-*fidus*, ∞-*phyllus*, pour *multifidus*, *polyphyllus*.

Le point d'interrogation (?) exprime que l'on n'est pas sûr de la vérité du mot ou de la phrase précédente.

Le point d'exclamation (!), au contraire, indique la certitude.

+ Placé après un nom ou une phrase, signifie que l'objet n'est pas bien connu.

L'astérisque (*), après un synonyme, indique qu'on trouve dans l'auteur cité une description faite d'après nature.

Les noms des auteurs ou des organes se désignent en abrégé par la première syllabe du mot, plus la première lettre de la seconde syllabe.

Digitized by Google

SIGNES DE MÉDECINE.

℞ Prenez.	℈ Scrupule.
℔ Livre.	ß Moitié.
℥ Once.	ℊ Grain.
ʒ Dragme.	ā ā De chaque.

ORDRES FRANÇAIS.

✵ Saint-Esprit.	✵ Mérite militaire.
✠ Saint-Michel.	✠ Saint-Lazare.
✠ Saint-Louis.	✠ Légion d'Honneur.

SIGNES DIVERS.

℔ Livres poids.	☞ Index.
# Livres tournois.	Ñ ñ Tilde, lettr. espag.
ſ Sous.	ã õ Lettres portug.
₰ Deniers.	ä ö Lettres allem.
£ Livres sterling.	℣ Verset.
% Pour cent.	℟ Répons.
ā ē ī ō ū Longues.	ɨ 2 3 4 5 Ch. barrés.
ă ĕ ĭ ŏ ŭ Brèves.	¼ ½ ¾ Fractions.
ă̆ ĕ̆ ĭ̆ ŏ̆ ŭ̆ Douteuses.	″ Nullité.

Digitized by Google

VALEUR DES CHIFFRES ROMAINS.

Ch. rom.	Ch. ar.	Ch. rom.	Ch. ar.
I	1	CC	200
II	2	CCL	250
III	3	CCC	300
IV	4	CCCL	350
V	5	CCCC	400
VI	6	CD	
VII	7	IↃ	500
VIII	8	D	
IX	9	IↃC	600
X	10	DC	
XI	11	IↃCC	700
XII	12	DCC	
XIII	13	IↃCCC	800
XIV	14	DCCC	
XV	15	IↃCCCC	900
XVI	16	DCCCC	
XVII	17	M	1,000
XVIII	18	CIↃ	
XIX	19	∞	
XX	20	X	
XXX	30	MM	2,000
XL	40	IICIↃ	
L	50	CIↃCIↃ	
LX	60	∞∞	
LXX	70	MMM	3,000
LXXX	80	CIↃCIↃCIↃ	
XC	90	IIICIↃ	
C	100	IↃↃ	5,000
CL	150	V∞	

Digitized by Google

Ch. rom.	Ch. ar.	Ch. rom.	Ch. ar.
CCIↃↃ ↃMC IMI X∞ XM	10,000	CM C∞ CCCIↃↃↃ	100,000
		CCM CC∞	200,000
CCIↃↃCCIↃↃ XX∞	20,000	CCCCIↃↃↃↃ	1,000,000

ABRÉVIATIONS.

N. B.	Nota Benè.
N°.	Numéro.
1°, 2°, etc.	Primo, Secundo, etc.
1er, 2e, etc.	Premier, Deuxième, etc.
Ms.; Mss.	Manuscrit; Manuscrits.
M. ou Mr.	Monsieur.
Mlle.	Mademoiselle.
Mme.	Madame.
Me.	Maître.
Md.	Marchand.
Négt.	Négociant.
& Compie.	Et Compagnie.
Dr.	Docteur.
D. M.	Docteur Médecin.
Mgr.	Monseigneur.
Cher.	Chevalier.
Bon.	Baron.
Mis.	Marquis.
Cte.	Comte.
S. E.	Son Excellence.
V. E.	Votre Excellence.
S. Ém.	Son Éminence.
S. G.	Sa Grâce.

Digitized by Google

S. A.	Son Altesse.
S. A. É.	Son Altesse Électorale.
S. A. Ém.	Son Altesse Éminentissime.
S. A. S.	Son Altesse Sérénissime.
S. A. R.	Son Altesse Royale.
S. A. I.	Son Altesse Impériale.
S. S.	Sa Sainteté (le Pape).
S. M.	Sa Majesté.
S. H.	Sa Hautesse (l'Empereur de Turquie).
S. M. B.	Sa Majesté Britannique.
S. M. C.	Sa Majesté Catholique (le Roi d'Espagne).
S. M. P.	Sa Majesté Prussienne.
S. M. T. C.	Sa Majesté Très Chrétienne (le Roi de France).
S. M. T. F.	Sa Majesté Très Fidèle (le Roi de Portugal).
LL. EE.	Leurs Excellences.
LL. ÉÉm.	Leurs Éminences.
LL. AA.	Leurs Altesses.
LL. AA. SS.	Leurs Altesses Sérénissimes.
LL. AA. RR.	Leurs Altesses Royales.
LL. AA. II.	Leurs Altesses Impériales.
LL. HH. PP.	Leurs Hautes Puissances.
LL. MM.	Leurs Majestés.
LL. MM. II.	Leurs Majestés Impériales.
Le R. P.	Le Révérend Père.
Le S. P.	Le Saint Père (le Pape).
Les SS. PP.	Les Saints Pères (de l'Église).
N. S. J.-C.	Notre Seigneur Jésus-Christ.
N. D.	Notre Dame.
&c., etc.	et cætera.

Digitized by Google

ALPHABET GREC.

La langue grecque a vingt-quatre lettres; en voici

la figure,	le nom,	la valeur.
Α α	Alpha	a.
Β β ϐ	bêta	b.
Γ γ	gamma	g.
Δ δ	delta	d.
Ε ε	epsilon	e *bref.*
Ζ ζ	zêta	z, ds.
Η η	êta	ê *long.*
Θ θ	thêta	th.
Ι ι	iôta	i *voyelle.*
Κ κ	cappa	k, c.
Λ λ	lambda	l.
Μ μ	mu	m.
Ν ν	nu	n.
Ξ ξ	xi	x, cs, gs.
Ο ο	omicron	o *bref.*
Π π	pi	p.
Ρ ρ	rho	r.
Σ σ ς	sigma	s.
Τ τ	tau	t.
Υ υ	upsilon	y, u *français.*
Φ φ	phi	ph.
Χ χ	chi	ch.
Ψ ψ	psi	ps, bs.
Ω ω	oméga	ô *long.*

Digitized by Google

PONCTUATION.

Les signes qui servent à marquer la ponctuation sont au nombre de six.

La *Virgule* (,) est le signe dont la valeur est la moindre, et dont l'usage est le plus fréquent.

Le *point-virgule* (;) s'appelle aussi *petit-que*, parce que autrefois dans les éditions latines il servait à l'abréviation de la conjonction *que*, et qu'on imprimait *ubiq.*, pour *ubique*. Le point-virgule marque les différens membres d'une phrase, les parties d'une période et le passage de ses divers points de vue.

Le *deux-points* ou *comma* (:) marque un repos un peu plus long que le point-virgule. Le *point* (.) est la plus forte des ponctuations. On connaît la valeur du *point d'interrogation* (?) et du *point d'exclamation* (!).

SIGNES DIVERS.

L'*accolade* (⌣⌣) est un crochet brisé dans son milieu en angle sortant.

L'*apostrophe* (') est le signe de l'élision. L'apostrophe se place, sans espace avant ni après, entre le mot élidé et le suivant. On ne doit jamais diviser un mot d'une ligne à une autre après une apostrophe.

L'*astérisque* ou *étoile* (*) s'emploie comme renvoi, avec ou sans parenthèses.

Les *guillemets* (« ») précèdent et suivent les citations et les discours directs. On les répète aussi au commencement de chaque ligne de la citation ou du discours. Le guillemet initial et ceux des

Digitized by Google

lignes qui le suivent ont leur partie concave tournée vers la droite; le guillemet final se retourne dans le sens contraire.

Les *parenthèses* ( ) représentent deux arcs de cercle tournés l'un vers l'autre dans leur partie concave.

Les *crochets* [ ] se rapprochent des parenthèses, tant par leur forme que par leur objet. Leur principale destination est de renfermer les passages interpolés dans un texte.

Le *moins* ou *tiret* (—) est le signe de l'interlocution.

Le *paragraphe* (§) indique une classe de subdivisions, et en général celles de dernier ordre.

Le *trait-d'union* (-) sert à diviser et à joindre les mots.

Le *pied-de-mouche* (¶) précède une remarque qu'on veut détacher du corps de l'ouvrage. Il s'emploie rarement aujourd'hui.

La *croix* (†) sert de renvoi, dans les anciens livres, aux notes marginales.

Les *versets* (℣) et les *répons* (℟) servent principalement aux livres d'église, tels que les bréviaires, les missels, les heures, etc. Les ℟. expriment aussi le mot *revers* dans les ouvrages de numismatique.

Les mains (☞) étaient destinées à fixer l'attention sur des notes ou remarques en tête desquelles elles étaient placées.

Les *points carrés* sont des points fondus sur l'épaisseur d'un demi-cadratin. Ils servent à conduire une ligne commencée jusqu'aux chiffres reportés à son extrémité et alignés verticalement. On les emploie aussi dans les ouvrages à colonnes.

Digitized by Google

DISTRIBUTION.

Aussitôt que l'apprenti connaît assez la tête de sa lettre pour distinguer le *d* et le *p*, le *b* et le *q*, l'*n* et l'*u*, etc., on le met à la *distribution*, opération qui consiste à placer les lettres dans leurs cassetins respectifs.

Le compositeur doit présenter le côté gauche à l'endroit d'où il tire son jour. Avant de commencer sa distribution, il doit avoir soin de souffler tous les cassetins l'un après l'autre pour en faire sortir la poussière; il doit purger sa casse de toutes les lettres, signes, etc., qui lui sont étrangers, et remettre le tout à la conscience. Dans presque tous les ateliers la négligence des compositeurs sous ce rapport, neutralise l'emploi d'une grande quantité de sortes rares, parce qu'elles sont disséminées dans les casses. L'intérêt bien entendu des compositeurs, s'il n'y sont portés par l'amour de l'ordre, qui économise beaucoup le temps, doit les engager cependant à ne pas accumuler dans les cassetins les sortes étrangères à la casse, et qui sortent de la distribution; car, lorsqu'à leur tour ils ont besoin de ces mêmes sortes, ils passent beaucoup de temps à les retrouver, s'ils les cherchent, et le maître imprimeur, toujours pressé par la nécessité de pourvoir à une prompte exécution, commande à la fonderie les objets qui manquent au besoin, et fait ainsi une dépense nouvelle, presque toujours en pure perte.

Quand on commence un ouvrage, le prote donne au compositeur des paquets de lettre; celui-ci en

Digitized by Google

ôte l'enveloppe, les dispose sur le marbre ou sur un ais, l'œil en dessus et le cran tourné de son côté ; il prend de l'eau claire avec une éponge, en mouille la quantité qui lui est nécessaire, et délie les paquets à mesure qu'il les distribue.

Lorsqu'un ouvrage est en train, le metteur en pages doit donner au compositeur la distribution dont il a besoin. Il est tenu de la lui livrer toute dégarnie, après en avoir ôté les titres courans, les lignes de pied, et tout ce qui est étranger à la matière courante dont est chargé le compositeur.

Le compositeur pose le plat de sa réglette contre le corps du caractère, du côté du cran et de la main gauche : il appuie le doigt annullaire de chaque main contre la réglette ; ensuite, pressant les lignes de côté en sens contraire avec l'indicateur et le doigt du milieu, aussi de chaque main, et tirant un peu vers lui, il sépare, puis enlève une quantité de caractères qui s'appelle une *poignée*. La main droite seule soutient cette poignée un instant, pendant lequel la gauche s'ouvre et se présente, les doigts écartés, pour la recevoir et la soutenir sur le doigt majeur ou sur l'annulaire, appuyée contre le pouce dans toute sa hauteur.

Il prend ensuite sa poignée et la frappe légèrement sur le marbre par le pied de la lettre pour qu'elle se sépare plus facilement en distribuant. La poignée doit être enlevée d'un seul coup, et ne pas dépasser le pouce qui prévient la chute des bouts de lignes. Le compositeur doit faire en sorte que le haut de la page se trouve du côté de l'estomac, afin de prévenir l'embarras de la tourner ensuite pour avoir le cran dessous.

Digitized by Google

Le compositeur commence à distribuer; il prend avec le doigt du milieu, l'index et le pouce de la main droite, deux ou trois mots, suivant leur longueur. Il les lit, et par un petit mouvement des doigts, il met chaque lettre l'une après l'autre dans le cassetin qui lui est destiné. Il entame de même la ligne suivante, et ainsi successivement les autres lignes, jusqu'à ce que la poignée soit distribuée.

En distribuant, le cran doit être dessous, et l'œil de la lettre tourné du côté du compositeur. Il ne doit pas jeter les lettres de trop haut, ni trop remplir les cassetins, pour éviter le mélange des lettres d'un cassetin à l'autre. L'apprenti qui suivra ces principes parviendra bientôt à distribuer avec promptitude. Nous lui recommandons de ne jamais prendre entre ses doigts plus de lettres qu'il n'en peut tenir librement, et toujours un mot entier; il faut aussi que sa poignée soit légèrement inclinée, afin de mieux apercevoir l'œil de la lettre.

Le compositeur doit surtout éviter de faire des *coquilles*, c'est-à-dire de mettre dans un cassetin les lettres qui appartiennent à un autre. Si en distribuant il lui échappe quelques lettres, il doit les chercher aussitôt et faire en sorte de les trouver pour les mettre à leur place. Il arrive aussi au compositeur de laisser tomber la poignée entière, l'une de ses parties, ou même toute la page, lorsqu'il la mouille sur le marbre; ce qu'on appelle dans l'imprimerie, *mettre en pâte*. Le désordre qui résulte de cet accident doit être immédiatement réparé par celui auquel il est arrivé.

Digitized by Google

COMPOSITION.

La *composition* est l'assemblage des lettres pour en former des mots, des lignes, des pages et des feuilles.

L'ouvrier doit préparer d'abord son composteur et prendre sa justification. La *justification* est la longueur des lignes; elle doit être fixée sur une longueur d'interligne.

La justification prise, le compositeur se munit d'une galée in-fol., in-4°, ou in-8°, suivant le format sur lequel il va travailler, et la place sur les petites capitales de sa casse de romain.

Le metteur en pages donne au compositeur une partie de copie plus ou moins considérable, après avoir *marqué* l'alinéa où il doit commencer. Il doit lui communiquer en même temps toutes les instructions nécessaires pour que la composition d'une feuille, quoique provenant de plusieurs mains, soit parfaitement régulière dans toutes ses parties, sous le rapport de l'orthographe, de l'emploi des capitales, et de tous les signes usités.

Un auteur doit fournir sa copie orthographiée, ponctuée, écrite lisiblement, et de manière à pouvoir être lue à longueur de bras; autrement on est en droit d'exiger une surcharge, en raison de la mauvaise copie. La copie d'un auteur doit être bien arrêtée avant d'être remise à l'impression; car s'il fait de grands changemens sur les épreuves, l'exécution typographique ne peut plus avoir toute la régularité désirable.

Le compositeur fixe la copie à son visorium. Il se place devant le cassetin aux espaces. Il tient son

Digitized by Google

composteur de la main gauche, le rebord en dessus et en dedans de la main, les quatre doigts dessous, et le pouce dans le vide que forme le rebord des coulisses et l'équerre qui est au bout du composteur. Il doit lire une phrase entière, s'il peut la confier à sa mémoire, puis avec le pouce, l'index et le doigt du milieu de la main droite, il lève toutes les lettres de sa phrase, l'une après l'autre, dans chaque cassetin où elles se trouvent. Il saisit la lettre par la tête, le cran en dessous, et la pose dans le composteur, où il la maintient avec le pouce gauche. Pendant ce mouvement, il porte rapidement la vue sur la lettre qu'il doit prendre ensuite, afin de la saisir du premier coup, et sans qu'il soit besoin de la retourner entre les doigts pour chercher l'œil ou le cran, ce qui occasionnerait une perte considérable de temps. Il observe de mettre une espace moyenne, ou deux minces, entre chaque mot, et d'avancer le pouce gauche vers le bout du composteur à mesure qu'il s'emplit, de manière qu'il ne fasse que soutenir les lettres.

Pour bien justifier une ligne, on est souvent forcé de couper un mot. La division des mots se fait généralement par syllabe; nous donnerons plus bas les règles qu'il faut suivre à cet égard. Si le dernier mot de la ligne y entre complétement, le compositeur justifie, en mettant plus ou moins d'espaces entre les mots. Si le dernier mot de la ligne n'y peut entrer qu'en diminuant un peu les espaces, il faut le faire avec une égale répartition. Avant de placer la dernière espace, qui arrête suffisamment la ligne dans le composteur, l'ouvrier

Digitized by Google

soigneux jette les yeux sur sa composition, et corrige à l'instant les fautes qu'il y aperçoit; ce qui ne doit pas l'empêcher de relire encore chaque page en galée, pour faire disparaître les fautes qu'il aura découvertes de nouveau. Par ces moyens les premières épreuves se trouvant fort peu chargées de corrections, l'ouvrier regagne facilement à sa casse le temps qu'il aurait employé au marbre, toujours fort péniblement.

Il faut éviter de coucher la lettre dans le composteur ou dans la galée.

Si l'on est forcé de faire une ligne trop serrée ou trop large, c'est-à-dire avec de trop grosses ou de trop fines espaces, il vaut mieux qu'elle soit un peu serrée, parce qu'on le remarque moins à la lecture. On peut, à la rigueur, supprimer l'espace fine avant la virgule. Il ne faut jamais enfoncer de force une espace fine pour justifier, on pourrait la casser ou se blesser; on ôte la dernière lettre pour donner du jeu à la ligne, et l'espace y entre aisément.

Il ne faut jamais changer les espaces des lignes qui sont dans la galée, cela ferait varier leur justification; mais avant de les corriger, on les remet dans le composteur.

Le compositeur doit être parvenu, par l'exercice du coup d'œil, à saisir presqu'à l'instant, et sans plusieurs tâtonnemens inutiles, l'espace qui lui est convenable. Dans quelques imprimeries les compositeurs ont l'attention de séparer les espaces en distribuant, selon leur force, suivant la progression d'un demi-point, depuis celle d'un point ou espace mince jusqu'au demi-cadratin. S'ils ne peuvent

Digitized by Google

affecter un cassetin à chaque sorte d'espaces, ce qui serait difficile à observer pour certains caractères, ils disposent pour cet usage de tous ceux du bas de casse qui restent libres, en réservant à la sorte la plus courante d'entre elles le cassetin qui est spécialement destiné aux espaces : cette méthode est préférable.

Quand on compose sans interlignes, on a un filet de justification, coupé exprès; on le place successivement sur chaque ligne dès qu'elle est achevée, pour en composer une autre par-dessus, jusqu'à ce que le composteur soit plein; alors on enlève les lignes pour les déposer dans la galée.

Quand le compositeur a réuni dans la galée le nombre de lignes nécessaire pour former une page ou un paquet, il prend de la main droite une ficelle coupée de longueur à pouvoir faire deux fois et demie le tour de la page; il en saisit un bout avec le pouce et l'index de la main gauche pour le mettre au coin que forme le dernier mot de la dernière ligne de la page, et l'y maintient pendant que la main droite, après avoir fait avec la ficelle un tour entier autour de la page, vient arrêter ce bout en passant par-dessus, serre la ficelle en appuyant contre le bord de la galée, pendant que la main gauche maintient la page; il fait un second tour et vient l'arrêter en tête de la page, dans le coin que forme le dernier mot de la première ligne.

Il doit faire en sorte de laisser dépasser à l'endroit où il arrête la ficelle un bout long d'un pouce ou deux, afin qu'elle puisse se dégager facilement quand on la délie.

Lorsque la page est liée, le compositeur la met

Digitized by Google

au milieu de la galée pour baisser la ficelle tout autour, le rebord de la galée l'en ayant empêché.

Le compositeur lève de la main gauche le bout de la galée pour donner la facilité à la droite de saisir la page et de la soutenir pendant qu'il prend un porte-page et le présente les doigts étendus pour recevoir la page : le porte-page est une feuille de papier un peu fort, pliée à peu près du format de la page.

Le compositeur reprend ensuite la page de la main droite et la dépose sous son rang.

Il faut avoir le soin de bien justifier les lignes, à cause de l'inconvénient qui résulte d'une ligne trop forte ou d'une ligne trop faible. Une ligne trop faible ne peut pas être serrée dans l'imposition, et met les lettres dans le cas de s'écarter les unes des autres, et même de tomber, ce qu'on appelle, en termes d'imprimerie, *des sonnettes*. Une ligne trop forte empêche les autres lignes d'être serrées, en supportant presque seule tout l'effort des coins.

L'espacement entre les mots doit être d'environ le tiers du corps. Si l'on est obligé de chasser ou de serrer un peu la ligne, la plus forte espace ne doit jamais dépasser le demi-cadratin du corps, ni être moindre du quart.

Le point se place après la lettre, sans être précédé d'une espace. On met une espace d'un point et demi avant la virgule, le point-virgule, le point d'exclamation et le point d'interrogation. Avant le deux-points on met autant de blanc qu'après.

On ne met d'espace ni avant ni après l'apostrophe. La division peut être placée entre deux espaces d'un point, lorsqu'elle unit deux mots dans

Digitized by Google

le courant d'une ligne. Les mots renfermés entre deux parenthèses n'en doivent être séparés que par une fine espace; du reste, l'espacement de ces mots est le même que pour ceux de la ligne dont ils font partie.

On espace quelquefois les lettres dans les lignes de titres composées en capitales ou en lettres de deux-points, ainsi que dans les titres courans : les espaces employées en pareil cas doivent être proportionnées à la force de l'œil. La répartition égale et régulière des espaces doit être l'objet de l'attention constante du compositeur.

Renfoncer une ligne, c'est la rentrer intérieurement à la justification, à l'aide de cadrats, cadratins ou demi-cadratins.

La première ligne d'un alinéa, quand elle ne commence pas par une lettre de deux-points, se renfonce d'un cadratin.

Toutes les lignes d'un sommaire, excepté la première, se renfoncent d'un cadratin.

Les épigraphes, les citations, les exemples, se renfoncent de plusieurs cadratins.

Les vers se renfoncent selon leur mesure : les alexandrins commencent en ligne, ceux de dix syllabes se renfoncent de deux cadratins, ceux de huit de quatre cadratins, ceux de sept de cinq cadratins, ceux de six de six cadratins.

Il faut éviter de finir une ligne par une abréviation ou par une apostrophe.

Il vaut mieux chasser ou serrer un peu la ligne que de faire une mauvaise division. On appelle *diviser* la faculté qu'a le compositeur de couper à la fin d'une ligne de prose un mot en deux parties,

Digitized by Google

et de rejeter la seconde au commencement de la ligne suivante.

On ne sépare que les syllabes. Les meilleures divisions sont celles qui ont lieu aux mots composés ou entre les doubles, comme dans *arc-en-ciel*, *sous-chef*, *inter-rompre*, etc.

On ne doit point transporter à la seconde partie d'un mot une lettre qui appartient à la première. On ne divise pas une syllabe muette, ou qui puisse se prendre en mauvaise part ou dans un double sens. Il faut éviter les divisions douteuses, comme l'*s* doux dans *mai-son*; le *n* dans *en-nemi*; l'*l* mouillé dans *pal-lier*; l'*m* dans *exem-ple* : l'*x*, l'*y*, etc., appartiennent ordinairement aux syllabes qui les précèdent.

Il ne faut pas laisser plus de trois divisions de suite, et l'ouvrier habile les évitera toutes les fois qu'il le pourra sans nuire à l'espacement. Un metteur en pages soigneux ne doit pas laisser un mot divisé à la dernière ligne d'une page.

Il faut choisir les divisions moyennes pour les bouts de lignes. On ne peut diviser un nombre en chiffres.

Le compositeur doit jeter un coup d'œil sur chaque paquet avant de le mettre sous son rang, et s'assurer si les espacemens des mots des lignes supérieures et inférieures ne se rencontrent pas juste et trop fréquemment, ce qui formerait des lézardes et un briquetage auquel il faut remédier en remaniant.

On devrait bannir les lettres de deux-points des commencemens de pages, et les remplacer par des capitales du caractère employé pour le texte. La

Digitized by Google

lettre de deux-points n'est plus employée que par routine; elle était en usage dans les anciens manuscrits, où les premières lettres étaient chargées de figures et d'ornemens, et si on la conserva dans les premiers temps de l'imprimerie, c'est qu'on voulait toujours que l'impression imitât les manuscrits.

La lettre de deux-points ne se renfonce point. Quand on commence les chapitres par une lettre de deux-points; on devrait toujours la prendre d'un corps inférieur à celle de la première page de l'ouvrage.

La *ligne* est un assemblage de mots placés suivant une direction horizontale, et compris dans l'espace donné qu'on appelle *justification*. On appelle *ligne de tête* celle qui se place au haut de la page, et qui comprend le folio et le titre courant. La *ligne de pied* est celle du bas de la page; on y place les signatures, et l'indication du tome lorsqu'il y a lieu.

La *ligne pleine* est celle dont la matière occupe toute la justification.

La *ligne de blanc* est une ligne de cadrats que l'on place dans les cas où l'alinéa est insuffisant.

La *ligne pointée* s'emploie dans les citations tronquées, pour indiquer l'endroit où se trouve une lacune.

On appelle *page longue* celle dont la ligne de pied est remplacée par une ligne de matière, et qui porte par conséquent une ligne de plus que les autres. On appelle *page courte* celle dont on est obligé de retrancher une ligne. Les ouvriers soigneux doivent toujours éviter ces licences typographiques.

Digitized by Google

Le *feuillet* est la partie de la feuille qui se compose de deux pages, *recto* et *verso*. Un feuillet isolé s'appelle *onglet :* il est ordinairement indiqué par un * placé au bas de la page.

Le *carton* comprend deux feuillets ou quatre pages pour tous les formats, excepté l'in-4° et l'in-folio.

On appelle *forme* la moitié de la feuille imposée, munie de toutes les garnitures, châssis, etc. Les deux formes qui composent la feuille se nomment, l'une, celle dans laquelle se trouve la première page, *côté de première ;* et l'autre, celle où est placée la seconde, *côté de seconde* ou *de deux et trois*.

La *signature* est une marque particulière à chaque feuille d'un volume, et qui sert tant pour les assembler que pour les plier selon leur format. Ce signe est représenté par une lettre ou par un chiffre ; il est inséré dans la ligne de pied. Si l'on se sert de lettres, on emploie les grandes capitales du caractère du texte de l'ouvrage ; si l'on se sert de chiffres, on emploie des chiffres arabes du même corps, ou plutôt d'un caractère inférieur.

Le nombre et le placement des signatures de la feuille varient suivant les différens formats.

L'in-folio, l'in-4°, l'in-8°, n'ont qu'une signature ; celle de l'in-12 est tantôt simple et tantôt double, suivant son imposition : s'il s'impose par feuille, et en deux cahiers séparés, on met une signature différente à chacun d'eux.

L'in-16, par feuille, porte deux signatures, et par demi-feuille, il n'en porte qu'une.

L'in-18 se compose de trois cahiers de douze

Digitized by Google

pages chacun, qui équivalent à la demi-feuille in-12, et qui ont chacun une signature particulière.

Pour connaître la correspondance exacte de la signature et du premier folio d'une feuille, il suffit de multiplier le nombre de pages contenu dans la feuille, suivant son format, par le nombre qui lui sert de signature. Le tableau suivant présente la série des signatures pour chaque format, avec les folios qui y correspondent.

Digitized by Google

SIGNATURES.	FOLIOS.				
	In-fol.	In-4°.	In-8°.	In-12.	In-18.
A ou 1	1	1	1	1	1
B 2	5	9	17	25	13
C 3	9	17	33	49	25
D 4	13	25	49	73	37
E 5	17	33	65	97	49
F 6	21	41	81	121	61
G 7	25	49	97	145	73
H 8	29	57	113	169	85
I 9	33	65	129	193	97
K 10	37	73	145	217	109
L 11	41	81	161	241	121
M 12	45	89	177	265	133
N 13	49	97	193	289	145
O 14	53	105	209	313	157
P 15	57	113	225	337	169
Q 16	61	121	241	361	181
R 17	65	129	257	385	193
S 18	69	137	273	409	205
T 19	73	145	289	433	217
V 20	77	153	305	457	229
X 21	81	161	321	481	241
Y 22	85	169	337	505	253
Z 23	89	177	353	529	265
A a 24	93	185	369	553	277
B b 25	97	193	385	577	289
C c 26	101	201	401	601	301
D d 27	105	209	417	625	313
E e 28	109	217	433	649	325
F f 29	113	225	449	673	337
G g 30	117	233	465	697	349
H h 31	121	241	481	721	361
I i 32	125	249	497	745	373
K k 33	129	257	513	769	385
L l 34	133	265	529	793	397
M m 35	137	273	545	817	409
N n 36	141	281	561	841	421
O o 37	145	289	577	865	433

Digitized by Google

Les quatre pages de titre ne prennent ni folio ni signature.

Les auteurs doivent toujours chercher à composer un titre aussi court et aussi concis que possible ; car un titre lourd ne peut jamais être disposé avec élégance. Depuis quelques années le style du titre a éprouvé des améliorations sensibles, ainsi qu'on peut s'en convaincre en comparant les titres du siècle dernier à ceux d'aujourd'hui. On ne peut donner à cet égard aucune règle bien fixe ; la manière de disposer habilement un titre dépend du goût du compositeur : nous nous contenterons donc de recommander à l'apprenti de consulter les titres qui peuvent être cités comme modèles.

Un titre se dispose de manière que le mot principal frappe d'abord la vue. On diminue ou on augmente les autres lignes suivant le degré d'importance qu'elles ont dans l'ensemble du titre. Il faut éviter de commencer un titre par une ligne pleine ou par celle qui offrirait les plus gros caractères de la page. Il faut s'abstenir, 1°. de composer du même caractère deux ou plusieurs lignes de suite, à moins qu'elles ne forment un sommaire ; 2°. de faire plusieurs lignes de suite de même longueur ; 3°. de donner à trois lignes ou plus, la forme d'un cône droit ou renversé, ce qu'on nomme *cul-de-lampe* en imprimerie. Pour bien composer un titre, il y a deux conditions essentielles à observer : d'abord la proportion des caractères eu égard au format et à leur position respective, et ensuite la répartition bien combinée des interlignes et des espaces.

Lorsqu'un titre est chargé, il faut ne mettre en

Digitized by Google

lignes saillantes et détachées des autres que les mots qui doivent indispensablement ressortir. Il est permis de mettre en ligne perdue soit un des articles *le*, *la*, *les*, qui peut précéder le titre ; soit les prépositions *de*, *par*, qui lient deux membres de phrase ; soit la conjonction *ou*, qui est le signe d'un double titre. On peut raccourcir ou allonger la justification des lignes du titre lorsque cette licence paraît nécessaire. Le *verso* du titre doit toujours être blanc.

Le faux-titre se met vers le milieu de la page, mais plus en haut qu'en bas.

Le grand titre emploie toute la longueur de la page. On y comprend, s'il le faut, les lignes de tête et de pied. On peut même sortir de justification. Les compositeurs habiles cherchent toujours à donner au titre une forme ovale, c'est-à-dire qu'un trait conduit au bord des lignes devrait figurer le profil d'un vase de Médicis.

Le titre courant se met au milieu de la ligne ; on doit le simplifier autant que possible pour que la ligne ne soit pas trop pleine : on ne peut mettre moins d'un cadratin pour détacher le titre courant du numéro de la page. On compose ce titre en grandes ou en petites capitales du même corps que le texte de l'ouvrage : on espace les lettres d'un point ou d'un point et demi, et les mots d'un demi-cadratin.

Les principales divisions d'un ouvrage, telles que les titres des livres, commencent en page impaire ou belle page. Les sous-divisions, telles que chapitres, sections, paragraphes, suivant leur importance, commencent en page paire ou impaire.

Digitized by Google

Les caractères à employer pour les titres de ces divisions doivent être gradués suivant leur degré d'importance; ainsi pour *partie*, *livre*, *titre*, on se servira des lettres de deux-points ou des capitales au-dessus de celles du corps de l'ouvrage; *chapitre* se mettra en grosses capitales du corps; *section*, *article*, en petites capitales du corps, les *paragraphes* et les *sommaires* en italique du corps.

L'*épître dédicatoire* suit ordinairement le frontispice; on la compose en caractères italiques proportionnés à son étendue ou en caractères d'écriture. On peut se dispenser d'y mettre un titre courant. La *préface* se compose en caractères plus forts que ceux du texte. L'*introduction* peut tenir lieu de préface, ou être incorporée au texte. Dans le premier cas, elle est entièrement assimilée à l'objet dont elle tient la place. Lorsqu'elle fait partie du texte, et qu'elle en forme le premier chapitre, comme dans ce Manuel, elle n'en diffère que par son indication au titre courant.

Lorsque le texte de l'ouvrage commence, on répète le titre principal. On a remplacé les dessins et vignettes qu'on mettait en tête de ce titre par un simple filet double, un tremblé ou une perle; quelques imprimeurs sévères suppriment même tous ces ornemens.

Lorsque la page est de longueur, le metteur en pages y met une ligne de pied. Les lignes de pied se font ordinairement en cadrats du corps. Elles servent à indiquer au relieur, à la première page de chaque nouvelle feuille, le numéro du volume et celui de la feuille.

Le *metteur en pages* est un compositeur instruit

Digitized by Google

que le prote a chargé de la conduite d'un ouvrage. Il délivre aux compositeurs la copie et la lettre, recueille les diverses compositions, les met en pages, et impose les feuilles.

Le metteur en pages a une longue galée qui peut contenir deux ou trois pages. Il y met la ligne du titre courant à laquelle il joint un ou deux paquets. Il coupe la matière au nombre de lignes convenu, et d'après la mesure d'une réglette de longueur disposée à cet effet, et qu'il applique sur le bord de la page.

Il faut éviter, dans la poésie épique, de couper la page entre deux rimes. Les vers de même mesure doivent être parfaitement alignés entre eux.

On ne doit pas commencer la page par une demi-ligne ou une fin d'alinéa ; il faut la rentrer dans la page précédente. On peut terminer une page par la première ligne d'un alinéa, pourvu que cette ligne ne commence pas un article.

On ne peut faire une page de trois lignes, à moins qu'on n'y soit forcé à la fin d'un chapitre.

Les notes doivent commencer dans les pages où se trouve le renvoi. Si les notes sont trop longues pour entrer dans la même page, on rejette à la page suivante tout l'excédant. Si l'étendue de la note est telle qu'elle embrasse plusieurs pages, il faut, autant que possible, qu'il se trouve deux lignes de texte à chaque page. Dans tous les cas les notes doivent être également réparties.

On appelle *renvoi* un signe placé dans le texte pour correspondre à une note précédée du même signe. Pour exprimer les renvois, on se sert de chiffres, de lettres ou d'astérisques.

Digitized by Google

Entre le texte et les notes on met un filet simple, ou seulement un blanc qui doit être environ d'une ligne de texte, de manière que les notes, dès la première ligne, tombent en registre, *recto* sur *verso*, sans nuire au registre du texte.

Le caractère des notes est ordinairement de deux points au-dessous de celui du texte. Voici les proportions que l'usage a consacrées à cet égard, sauf les modifications que la nécessité peut y apporter.

Texte.	Notes.
Gros-Romain.....	Saint-Augustin.
Gros-Texte.....	Cicéro.
Saint-Augustin.....	Philosophie.
Cicéro.....	Petit-Romain.
Philosophie.....	Gaillarde.
Petit-Romain.....	Petit-Texte, Mignonne.
Gaillarde.....	Nompareille.
Petit-Texte, Mignonne.	Parisienne.

On emploie, pour les additions, un caractère inférieur de deux corps à celui des notes. Elles se placent dans la grande marge du côté du folio, et commencent en regard de la première ligne du texte qu'elles concernent.

On met une interligne entre la matière et les additions pour que les lignes soient détachées entre elles.

Lorsque dans une page la justification est divisée en plusieurs parties, il en résulte autant de séries de lignes placées l'une à côté de l'autre à un certain intervalle, auxquelles on donne le nom de *colonnes*. On doit toujours éviter de faire

Digitized by Google

e colonne boiteuse, c'est-à-dire courte d'une ne, en regard d'une colonne pleine. Les colonnes uvent avoir une justification différente entre es, et sont ordinairement séparées par un filet par un blanc.

Lorsque les *citations* se bornent à quelques mots ars ou à quelques parties de phrases, on les met italique afin de les détacher du discours. Mais rsqu'elles se composent de phrases ou de morceaux rapportés en entier, il est mieux de ne point nployer l'italique et de les renfermer entre guillets. Lorsqu'il se présente des citations de vers, il ut les composer avec un caractère inférieur, les ettre en lignes détachées, et les rentrer de manière à ce que les vers occupent à peu près le milieu e la justification.

On place l'*errata* à la fin du livre. Après le titre n dispose quatre têtes de colonnes ainsi conçues :

Page *ligne* *au lieu de* *lisez :*

uis on aligne verticalement chacune de ces parties de lignes comme si elles avaient toutes une stification particulière. On emploie pour les *rata* un caractère au moins de deux points plus etit que celui du texte.

Les *épigraphes* se mettent en caractère très petit omparativement à celui de l'ouvrage dans lequel les se trouvent placées.

Les *fractions* peuvent être disposées de deux anières. Si la barre est diagonale, le numérateur e place en chiffres supérieurs et le dénominateur n chiffres inférieurs. Si la barre est horizontale, l faut placer les deux nombres l'un au-dessus de

Digitized by Google

l'autre. Cette barre doit être de la longueur du plus fort nombre, et le plus petit se place au milieu.

On appelle *parangonnage* l'opération qui consiste à combiner dans une même ligne plusieurs caractères de différens corps, par le moyen d'épaisseurs complémentaires.

On place les *vignettes* au milieu de la justification, et on laisse un peu moins de blanc en tête qu'en pied. On pose les plus petites et les plus claires du côté de la lumière : pour les lignes horizontales la lumière vient du titre. Si la vignette est perpendiculaire et seule, la lumière vient de la gauche ; si le montant est double, les deux côtés de lumière sont dos à dos. Lorsque la vignette fait cadre, la lumière vient du centre pour tous les côtés.

Les *fleurons* sont des ornemens gravés, soit sur acier, soit sur cuivre, soit sur buis, ou polytypés en plomb, et ajustés sur bois.

On distingue plusieurs sortes de *filets* qui servent à la composition des tableaux, aux divers encadremens, et aux divisions des matières. Ce sont les filets maigres, demi-gras, gras, double-maigres ou à gouttières, gras-maigres, triples.

Les *filets azurés* servent à l'impression des papiers-valeurs.

On donne le nom de *filets anglais* à une sorte de filets dont le plein se trouve au centre, et qui vont en s'amincissant jusqu'aux deux extrémités. Ils sont employés à séparer les titres de la matière. On les place aussi quelquefois au frontispice, où ils tiennent lieu de chiffre ou de fleuron.

Les *filets tremblés* sont des espèces de festons

Digitized by Google

qui se mettent en tête des principales divisions d'un livre. Les *perles* sont de petites vignettes qui s'emploient comme des filets tremblés.

Pour faire des tableaux, bilboquets et ouvrages de ville, on ne saurait être trop bien approvisionné de cadrats de toutes forces, et de toutes sortes d'interlignes, lingots, réglettes, garnitures, chiffres supérieurs, accolades, filets, etc. Ces sortes d'ouvrages sont confiés à des ouvriers habiles; leur goût et leur expérience les dirigent dans ces travaux, pour lesquels on ne peut donner aucune règle bien fixe.

Les bilboquets, tels que cartes, avis, factures, têtes de lettres et autres objets de fantaisie, se composent d'après le goût du compositeur; mais il doit toujours se conformer aux règles de l'art.

Il serait trop long de donner ici la description des procédés employés pour la confection de certains ouvrages irréguliers d'une exécution très difficile, tels que la composition de la musique mobile, celle des bons d'actions; les cartes géographiques de M. Firmin Didot, qui sortent de la presse toutes terminées; celles de M. Haes, de Bâle, qui se composent sur glace, la copie par-dessous, etc.

Les *caractères d'écriture* se composent par combinaison, ou portions de lettres qu'il faut réunir avec intelligence, de manière que deux déliés ne se rencontrent jamais, non plus que deux pleins; il faut au contraire que les déliés tombent toujours dans les pleins. Quant à la composition de la ronde, il faut également éviter de mettre deux déliés en contact. *Voyez*, à la fin de ce Chapitre, la manière de composer ces caractères.

Digitized by Google

Quelques compositeurs aiment à faire des portiques, des colonnades, des verres à liqueur, des profils, des silhouettes, etc.; mais certaines règles doivent être observées dans ces jeux typographiques lorsqu'on se les permet. Ainsi, pour les dessins d'architecture, il ne faut pas mettre en frise ce qui doit être en montant, ni à la base ce qui doit être au chapiteau. Quand on compose des profils, c'est ordinairement l'éloge de la personne dont on représente la silhouette. On renfonce les lignes plus ou moins, selon le dessin tracé; on espace en conséquence, et on justifie la ligne par le milieu.

Il nous reste à donner la manière de connaître combien de formes ou de pages la copie d'un manuscrit peut contenir. Pour cela on compose une page, et l'on marque dans le manuscrit l'endroit où finit cette page. Ensuite on compte le nombre des lignes du manuscrit qui sont entrées dans la composition, et on continue de compter sur le manuscrit le même nombre de lignes que celui compris dans la page de composition, jusqu'à ce qu'il y en ait suffisamment pour une forme. Enfin on compte combien une forme de composition contient de feuillets de manuscrit. Pour obtenir par ce moyen un résultat exact, il est indispensable que la copie soit écrite régulièrement, ce qui est assez rare. On est obligé alors de procéder de la même manière pour chaque portion de copie qui serait d'une écriture plus ou moins serrée, et d'un nombre de lignes différent. Mais un compositeur exercé doit évaluer assez exactement le nombre de feuilles que peut produire son manuscrit.

Lorsque l'on connaît le nombre de feuillets qu'il

Digitized by Google

faut pour faire une forme, on suppute combien le manuscrit a de feuillets; et s'il faut dix feuillets pour faire une forme de composition, on saura que quarante feuillets font quatre formes, et ainsi du reste.

On peut abréger cette opération en divisant le nombre des feuillets du manuscrit par le nombre de pages qu'il faut pour une feuille de composition.

IMPOSITION.

On appelle *imposition* l'arrangement dans lequel on place les pages sur le marbre, de manière que la feuille étant imprimée, elles se retrouvent en ordre sur le papier. On comprend aussi sous ce nom la formation des garnitures et la manière de les placer pour donner aux pages une marge convenable.

Chaque format prend son nom du nombre de feuillets que présente une feuille de papier, quelles que soient ses dimensions, lorsqu'elle est pliée. Ainsi une feuille in-4° porte ce nom, parce qu'elle offre quatre feuillets ou huit pages; la feuille in-8°, huit feuillets ou seize pages, ainsi de suite; d'où il résulte que le nom d'une feuille n'exprime que la moitié du nombre de pages qu'elle contient.

Les impositions les plus usitées sont l'in-folio, l'in-4°, l'in-8°, l'in-12 et l'in-18, et maintenant aussi l'in-32.

L'in-folio était autrefois en usage pour tous les livres liturgiques; l'in-4° semblait particulièrement consacré aux ouvrages scientifiques, et l'emploi de ce format est devenu assez rare de nos jours. Après l'in-8°, l'in-12, l'in-18 et l'in-32 sont de tous les formats les plus agréables et les plus commodes.

Digitized by Google

Voyez, à la fin de cet Ouvrage, Planches II et III, la manière de placer les pages sur le marbre avant de faire la garniture.

Les in-16, les in-24, les in-32, les in-48, ne sont que des in-8° et des in-12 doublés ou quadruplés. Par exemple, l'in-16 forme deux in-8° imposés de chaque côté d'une barre courte, et un in-32 est quatre in-8° imposés dans chaque quart du châssis.

Dans les demi-feuilles, toutes les pages appartenant au papier blanc et à la retiration sont imposées dans un seul châssis. Lorsqu'une feuille de papier se trouve ainsi imprimée des deux côtés avec la même forme, elle est coupée en deux dans la barre courte, si c'est un in-4° ou un in-8°, et dans la barre longue et la barre courte, si c'est un in-12; et on la plie comme un in-8° ou un in-12.

Lorsqu'un compositeur se prépare à imposer, il prend les pages qui sont placées sous son rang en ordre régulier; il les porte sur le marbre, puis il les fait glisser du porte-page qu'il tire en même temps : il place ensuite toutes les pages suivant l'ordre qu'elles doivent occuper dans la feuille; mais avant de mettre le châssis et la garniture, il s'assure avec soin qu'elles sont bien placées, ce qu'il reconnaît facilement en remarquant si les pages impaires du côté de première ont leurs signatures convenables, et si de chaque côté le nombre d'une page et le nombre de la page voisine en donnent un de plus qu'il n'y a de pages dans une feuille ou une demi-feuille de l'ouvrage. Ainsi, par exemple, dans l'in-folio un et quatre donnent cinq, dans l'in-4° un et huit donnent neuf, dans

Digitized by Google

l'in-8° un et seize donnent dix-sept. De cette manière, on peut examiner sur deux pages, dans tous les formats, si leurs nombres réunis excèdent d'un celui des pages d'une feuille; s'il en est ainsi, on est sûr que les pages occupent la place convenable.

Après s'être assuré que les pages sont bien placées, on se munit d'une paire de châssis, égaux en grandeur et semblables à tous autres égards, et après les avoir placés sur le marbre pour les deux formes, on prend une feuille de papier de la grandeur déterminée pour l'ouvrage qu'on veut imprimer, et on met entre les pages des bois ou plombs, et le long des côtés des deux barres les réglettes nécessaires pour faire la marge. Le blanc intérieur des pages étant fixé, on place les biseaux au pied des pages et sur les côtés de la forme. Dès que la lettre se trouve convenablement maintenue par la garniture, on ôte les ficelles des pages, d'abord de celles du dedans, puis de celles du dehors, et on pousse en même temps la lettre vers les barres, en prenant bien garde qu'elle ne chevauche ou ne se couche. Pour prévenir cet accident et beaucoup d'autres qui pourraient survenir, on arrête légèrement les coins. Les bois doivent être plus longs que la page, de deux ou trois lignes.

Voici la méthode suivie ordinairement pour faire la marge : Après qu'on a coupé la garniture pour un in-8°, on plie dans ce format une feuille de papier sur lequel l'ouvrage doit se tirer, puis on l'ouvre pour en faire un in-4°, ou on place un bout contre le folio de la quinzième page, si c'est le côté de seconde, ou contre le folio de la treizième

Digitized by Google

page, si c'est le côté de première, pour vérifier si le bout opposé du papier, ainsi plié en format in-4°, arrive jusqu'à la troisième page ou la première, et la couvre entièrement; dans ce cas, on est sûr que la marge de ce côté est juste, et que les autres peuvent s'y adapter. Après avoir ainsi reconnu la marge sous le rapport de la largeur du papier, on peut s'assurer si elle est proportionnée à la longueur, en remarquant si la partie inférieure de la feuille couvre entièrement la ligne de pied de la quinzième ou de la treizième page, lorsque la partie supérieure en est placée contre le titre courant de la dixième ou de la douzième page; dans ce cas, on a la preuve que la marge est convenable par rapport à la longueur de la page.

C'est un très mauvais usage que de jeter des bouts d'interlignes ou des réglettes de précaution le long des côtés des barres des châssis, pour donner à l'imprimeur plus de facilité de tomber en registre. La première condition pour faire une bonne garniture est de prendre des châssis bien appareillés et parfaitement d'équerre. Les garnitures en plomb ou en bois doivent avoir également toute la justesse nécessaire pour que les imprimeurs ne soient pas obligés de toucher aux garnitures, ce qui a toujours beaucoup d'inconvéniens.

Tout ce qui vient d'être dit à l'égard de la marge se rapporte à l'imposition de la première feuille d'un ouvrage; car si l'opération a été bien exécutée pour celle-ci, on imposera sans peine toutes les autres feuilles. Le compositeur peut imposer avec des garnitures et des châssis de formes desserrées, qu'il n'a qu'à placer autour des nouvelles, en

Digitized by Google

suivant l'ordre qu'ils occupaient dans celle qu'il dégarnit.

Avant de serrer les formes, le compositeur examine avec soin si les pages de chaque carton sont d'une longueur égale; car la différence d'une seule interligne les ferait chevaucher. Il vérifie leur exactitude en plaçant le plat de chaque pouce contre le centre du bois de pied, et l'élevant avec une légère pression; et si les extrémités de chaque page se lèvent également avec le bois, il place les coins entre les biseaux et le châssis : la forme demeure dans cet état jusqu'au moment où on la lève. Quoique l'opération de serrer une forme paraisse peu importante, elle exige en beaucoup d'occasions une grande attention de la part de l'ouvrier. Lorsqu'il a poussé aussi loin que possible les coins avec les doigts, il emploie le marteau et le décognoir pour les chasser le long des biseaux, en ayant soin de donner des coups égaux et d'enfoncer les coins assez haut vers l'épaulement des biseaux pour que la lettre ne puisse ni faire ventre ni chevaucher; et quant aux coins du bas, ils doivent être poussés jusqu'à ce qu'ils maintiennent la lettre droite et de niveau.

Il arrive souvent que les coins ayant été placés humides s'attachent si bien à la garniture, qu'il devient difficile de les desserrer; alors on remédie à cet inconvénient en chassant le coin par le haut, au lieu de le pousser par le bas, ce qui le relâche immédiatement et permet de le desserrer facilement.

Une fois la forme entièrement serrée, on ne taque plus. Avant d'enlever, on sonde la forme, ce qui

Digitized by Google

se fait en la soulevant un peu à plusieurs reprises, pour éprouver si tout est bien également serré, si rien ne danse, si les pages ne forcent pas, etc., ce à quoi il faudrait remédier sur-le-champ. Il y a des metteurs en pages qui ont l'attention de marquer à la craie les signatures au revers des formes pour les reconnaître. S'il faut monter un escalier pour placer la feuille à la presse, le plus commode est de porter la forme sous le bras, l'œil de la lettre en dehors. De quelque autre manière qu'on transporte les formes, on doit avoir soin de tenir l'œil de la lettre en dedans.

Il faut nettoyer le marbre aussitôt que l'imposition est finie.

La forme ou les formes, s'il y en a plusieurs, se trouvant serrées et en état d'être enlevées, le compositeur les remet à l'imprimeur pour qu'il en fasse épreuve. Il existe dans les imprimeries une ou plusieurs presses spécialement affectées aux épreuves. Quelquefois on les fait avec un rouleau garni de feutre, mais on ne se sert de ce moyen que pour des ouvrages très pressés, et dans ce cas elles sont faites sur le marbre, et par colonnes de texte, liées seulement avec une ficelle. Les épreuves doivent toujours être proprement tirées; toute négligence à cet égard compromet la correction, qui est d'autant plus sûre que l'épreuve est plus nette et plus lisible. L'épreuve étant faite, l'imprimeur la lève avec soin, et remet les formes au compositeur auquel elles appartiennent. S'il est tombé quelques lettres en relevant la forme, l'imprimeur doit en prévenir le metteur en pages, et lui remettre à l'instant les lettres qu'il a retrouvées :

Digitized by Google

l'ouvrier imprimeur doit avoir la même attention après le lavage des formes qui doivent passer sous presse.

La *tierce* est le premier exemplaire tiré au moment de l'impression et dès que la forme est sous presse. Elle sert à vérifier les dernières corrections faites au *bon à tirer*, et à s'assurer s'il ne s'y est pas glissé de nouvelles fautes, ou s'il n'est pas tombé quelques lettres pendant le transport ou le lavage de la forme.

CORRECTION.

De toutes les parties de l'art typographique, nous sommes arrivés à la plus essentielle, à la plus difficile, à celle qui fait la gloire et la réputation de l'imprimeur. La correction, en un mot, est l'âme de l'imprimerie, et elle seule peut assurer la prospérité d'un établissement. Peu de personnes savent apprécier combien il en coûte de peines et de soins pour donner au public un ouvrage correct : il existe si peu de livres sans fautes, que l'on peut les compter ; et pour pouvoir annoncer au frontispice la plus exacte correction, pour pouvoir y placer, comme Didot l'a fait à son Virgile, *sine mendâ* (sans faute), il a fallu sacrifier un grand nombre de feuilles imprimées.

On conçoit que c'est surtout dans les opérations du compositeur que la correction est difficile : c'est là qu'il trouve ou la récompense de sa capacité et de son application, ou la peine due à son impéritie et à son inattention.

La lecture des épreuves est sans contredit l'opération qui exige les soins les plus attentifs : aussi

Digitized by Google

devons-nous faire connaître les employés qui sont chargés de les lire, et que l'on nomme *correcteurs*. Un correcteur doit être un homme instruit; il ne suffit pas qu'il indique le mal, il doit prescrire le meilleur remède à y apporter, et c'est sous ce rapport qu'il est indispensable qu'il connaisse toutes les parties de l'imprimerie. La plupart des personnes qui se proposent pour remplir cet emploi sont dépourvues des notions élémentaires de la typographie, soit qu'elles croient pouvoir s'en passer, soit qu'elles cherchent à se soustraire aux longueurs et aux dégoûts d'un apprentissage. Rien ne remplacera cependant la science pratique qui leur aura manqué d'abord. Si le correcteur ne s'est exercé préalablement à la composition, une foule d'arrangemens vicieux et de fautes typographiques échapperont à son inexpérience; si au contraire il s'est familiarisé avec cette opération, il reconnaîtra facilement les fautes les plus communes, telles que les lettres de bas de casse mal fondues ou retournées, l'espacement négligé ou irrégulier, les pages ou colonnes inégales, la fausse position des renvois de notes, le chevauchage de lignes et de mots, les renfoncemens fautifs, etc.

Dans les imprimeries où il n'y a pas de correcteur, c'est le prote qui en remplit les fonctions.

Les corrections doivent être placées sur la marge extérieure, et vis-à-vis des lignes auxquelles elles correspondent. Il y a pour marquer les corrections des signes convenus, dont nous donnons la figure et la valeur dans la Planche ci-jointe.

Dans les manuscrits on désigne les mots à mettre en italique en tirant une barre dessous; deux barres

Digitized by Google

SIGNES.

/a]a [o

/x /x

:/

é/ é]

ñ/

3/ 3] 3[

⊏/

⊐/

Nicette 7 S/

r e a

7 en addition

r/ me]lle [os
II III II

Digitized by Google

Digitized by Google

indiquent les petites capitales, et trois barres les grandes.

Pendant que l'imprimeur tire l'épreuve, les compositeurs doivent réunir la copie et la mettre en ordre pour la donner au correcteur. La feuille à lire doit aussi lui être remise non coupée, afin qu'il la déplie pour s'assurer si elle est bien imposée, et si la garniture est régulière. Il la plie et la coupe lui-même, vérifie si les signatures sont en rapport avec les folios, et si ceux-ci se suivent; si les titres courans sont exacts, s'ils sont bien échelonnés, espacés, blanchis, césurés, etc. Le correcteur en première inscrit ensuite en marge le nom du compositeur, tel qu'il est sur la copie. Le correcteur doit aussi prendre note sur un registre ouvert à cet effet, de la date des lectures des épreuves qui lui sont remises, en ayant soin d'indiquer les signatures des feuilles; au moyen de ce livret, il pourra toujours faire connaître à l'imprimeur ou au prote la situation des ouvrages qui passent sous ses yeux.

Le correcteur se fait ordinairement lire la copie par un apprenti; mais dans ce cas il faut que celui-ci soit en état de lire distinctement, car autrement sa lecture serait plus propre à tromper le correcteur ou le prote sur le sens ou la ponctuation qu'à les lui faire sentir; l'œil du correcteur doit toujours devancer un peu la lecture de l'apprenti. Quelquefois l'apprenti ne fait que tenir la copie, et le correcteur lit l'épreuve, mais il est encore plus rare que l'apprenti le suive exactement dans sa lecture, et ce second mode a beaucoup plus d'inconvéniens, le but principal de la

Digitized by Google

première lecture étant de s'assurer que la composition reproduit exactement tout ce qui est contenu dans la copie, qu'il n'a été passé aucun mot, aucune phrase ou membre de phrase, etc.

Quelques correcteurs préfèrent suivre du doigt la copie tout en corrigeant les épreuves; cette méthode n'est pas plus heureuse : il faudrait qu'un teneur de copie fût instruit et intelligent, et qu'il portât la plus sérieuse attention à ses fonctions.

Le correcteur ne doit faire lever que la correction strictement nécessaire; par exemple, on veut mettre le mot *régiment* en place de *aisément*, il ne faut pas effacer le mot entier, mais seulement les syllabes qui doivent être changées; ainsi on marquera un *délêatur* sur *aisé*, et on portera en marge *régi*.

Quand le correcteur trouve un mot retourné ou bloqué, c'est que le compositeur a été incertain sur ce mot. Dans ce cas, il décide quel doit être le mot, et porte en marge la correction à faire. Si la page est longue, le correcteur cherche dans un alinéa une ligne qui soit assez courte pour pouvoir être regagnée facilement; si au contraire la page est courte, le correcteur s'en aperçoit à une ligne de blanc que le metteur en pages a placée au bas de la page. Dans ces deux cas il doit marquer des échelles pour ce qu'il y a à perdre ou à gagner.

Il convient que les *premières*, les *secondes*, les *bons à tirer*, les *tierces* et *révisions* soient lues par des correcteurs différens. Lorsque la première est surchargée de corrections, il est nécessaire de relire toute la feuille avec la copie.

Digitized by Google

Le correcteur remet ensuite l'épreuve au compositeur pour qu'il fasse ses corrections sur le plomb; ce qui ne doit souffrir aucun retard. Mais avant d'indiquer la manière de procéder à cette opération, nous devons faire encore quelques observations générales.

Le prote ne doit envoyer aucune épreuve à l'auteur ou à l'éditeur d'un ouvrage, sans inscrire sur un registre spécial la date du jour où il la remet, et celle du jour où elle lui revient.

La plupart des auteurs gardent très long-temps les épreuves, et nous devons leur faire connaître les dangers qui résultent de leur négligence à cet égard. Comme les pages sèchent en châssis, les coins se relâchent, et alors il est à craindre que la forme ne tombe en la plaçant sur le marbre. L'habitude qu'ont certains auteurs de refaire leurs ouvrages sur les épreuves n'est pas moins nuisible à la pureté du texte qu'à l'exécution typographique d'un livre. Toutes les fois qu'un auteur a fait des changemens ou des additions considérables sur une épreuve, le correcteur doit la relire avec une scrupuleuse attention.

Nous allons maintenant entrer dans les détails de la *correction* proprement dite, et donner la description de cette opération pour ce qui concerne le compositeur.

Quand le compositeur manque d'une sorte de lettre, il renverse en attendant un signe ou lettre de la même force que celle qui lui manque : ce qui forme cette marque ⁼ et s'appelle *bloquer*. Il vaut encore mieux retourner l'œil en dessus la lettre ou le mot que l'on est obligé de bloquer, que de le

Digitized by Google

renverser, parce que de cette manière le caractère souffre toujours plus ou moins.

Les fautes les plus ordinaires sont des lettres renversées, des lettres pour d'autres, ce qu'on appelle *coquilles* : ces erreurs proviennent le plus fréquemment de l'inattention du compositeur en distribuant; les *doublons*, qui sont des mots, des membres de phrases ou des phrases entières composées deux fois; les *bourdons*, mots ou phrases oubliées; les *transpositions* de mots ou de phrases, etc.

Quand les formes sont corrigées, il en faut faire une seconde ou une troisième épreuve pour l'auteur de l'ouvrage. Quelquefois même une quatrième quand la précédente se trouve encore chargée de fautes ou qu'il est survenu des changemens.

Le prote ne se contente pas de confronter ou collationner la dernière épreuve ou la tierce, c'est-à-dire la première bonne feuille tirée quand les imprimeurs ont mis en train; fréquemment il arrive que la forme est mal serrée, que des lettres se déplacent, que des bouts de ligne lèvent ou baissent: rien de tout cela n'est marqué à l'épreuve; une simple collation ne permet point qu'on s'en aperçoive, et les imprimeurs, qui comptent sur les soins du prote, roulent sans se douter que chaque feuille qui sort de dessous presse atteste l'insouciance du maître de l'imprimerie.

On doit observer encore que quelques soins que prennent les ouvriers quand il y a eu de grands changemens ou des remaniemens considérables dans une feuille, que le tout s'est fait sur le marbre, et sans reprendre au composteur et à la galée, il est impossible que la justification soit bonne, et que

Digitized by Google

les formes soient serrées également. C'est alors qu'il faut surtout les sonder plus d'une fois avant de les lever pour s'assurer que ni lettres, ni espaces, ni cadrats ne peuvent tomber.

Le compositeur doit examiner attentivement son épreuve, et remarquer avec soin les fautes qui lui sont le plus fréquemment échappées, afin de les éviter à l'avenir. Ensuite s'il y a à reporter d'une forme dans une autre, il desserre sur le marbre les deux formes de sa feuille, et dans le cas contraire, il n'en desserre qu'une, en commençant toujours par la forme de deux et trois. On appelle *côté de première*, la forme où se trouve la première page de la feuille, et *côté de seconde* ou *de deux et trois*, la forme où sont les deuxième et troisième pages de la feuille de quelque format que ce soit. La forme desserrée, il assujettit les coins avec la main seulement, de manière à ce que les lettres ne puissent ni glisser ni tomber, et que les lignes ne se dérangent point.

Ensuite il prend un composteur et lève sa correction, c'est-à-dire qu'il prend dans sa casse toutes les lettres et les mots dont il aura besoin pour corriger. Rien de plus facile que de corriger parfaitement une forme, il ne faut que de l'attention. En supposant que l'ouvrage est in-8°, il commence à lever les lettres marquées à la page 2, puis il va à la 3, passe la 4 et la 5, lève la correction de la 6 et la 7, passe la 8 et la 9, lève la correction de la 10 et la 11, passe la 12 et la 13, lève la correction de la 14 et de la 15, et laisse la 16. Il met ensuite une pincée ou deux d'espaces sur un papier, prend sa pointe, et va au marbre pour

Digitized by Google

corriger. Il regarde si les coins de la forme sont assez desserrés pour donner tant soit peu de jeu au caractère, sans cependant qu'aucune lettre puisse se déplacer.

Le compositeur tenant donc de la main gauche le composteur dans lequel sont les lettres de la correction, et la pointe de la main droite, exécute sur la forme les corrections marquées sur son épreuve, dans le même ordre qu'il en a levé les lettres. Pour changer et lever une lettre ou un mot, il faut avec la pointe presser la ligne d'un bout, l'élever au-dessus des lignes supérieures et inférieures, et enlever avec le pouce et l'index de la main droite les lettres à changer. Cette méthode est infiniment préférable à l'usage de les enlever avec la pointe, qui presque toujours laisse des traces sur le côté de la lettre, l'égratigne, et forme des écarts, c'est-à-dire des bavures qui l'empêchent de joindre les autres lettres quand on la recompose. Quand ce n'est simplement qu'une espace à abaisser, on corrige en appuyant sur cette espace le bout de la pointe.

Lorsqu'il n'y a qu'une lettre à changer, le compositeur enlève cette lettre, la met dans le composteur à la fin des lettres de la correction, prend la lettre qui se trouve la première dans le composteur, la met à la place de celle qu'il vient d'ôter, et l'enfonce avec le bout du doigt du milieu de la main droite, ou avec le bout du manche de la pointe, en frappant légèrement dessus. Si cette lettre substituée est précisément de la même force, il n'y a rien à ajouter ni à diminuer dans la ligne; si la lettre substituée est plus forte, il faut diminuer

Digitized by Google

à proportion dans les espaces de la ligne; si au contraire cette lettre substituée est plus faible, il faut ajouter aux espaces dans la même proportion : il en est de même quand il y a dans la ligne quelques lettres à ajouter ou à supprimer.

Lorsqu'il y a quelque mot à changer, et que le mot à substituer est à peu près égal en nombre de lettres, cette correction est très facile, et s'exécute le plus souvent dans la même ligne et sans aucun remaniement, c'est-à-dire sans aucun mouvement d'une ligne à l'autre. On appelle *remaniement*, le changement que nécessite dans l'ordre des lignes un ou plusieurs mots à supprimer ou à ajouter. C'est alors qu'il faut surtout être attentif, si l'on veut éviter des fautes souvent plus grossières que celles que l'on avait à corriger.

Toute la correction peut se faire sur la forme, quand l'épreuve n'est pas trop chargée de fautes; mais s'il arrivait qu'il fallût intercaler dans les pages des alinéa entiers, quelquefois la valeur d'une ou plusieurs pages, des notes, ou les supprimer, alors le parti le plus sûr, le plus commode et le plus expéditif, est de faire ces remaniemens dans la galée. Voici de quelle manière on exécute cette opération :

Après avoir desserré la forme et assujetti les coins, seulement avec la main, on mouille la lettre comme pour la distribution; puis, lorsque l'eau l'a bien pénétrée, on enlève les coins, les biseaux, et on la dégarnit entièrement; ensuite, prenant la page dans laquelle commence le remaniement, on la pose sur la galée, on y ajoute les additions que l'auteur a faites à l'épreuve, ou bien l'on supprime

Digitized by Google

les doublons ou les mots qui se trouvent marqués d'un déléatur ; on remet ensuite toute sa composition en pages, jusqu'à la fin. S'il reste de la matière, ce qui est inévitable quand le bourdon ou les changemens de l'auteur sont tant soit peu considérables, on la reporte à la feuille suivante, qu'il faut également remanier en entier, si elle est en pages.

Dans les remaniemens, comme dans la correction sur le marbre, le point essentiel est de s'assurer de la régularité de la justification ; pour peu qu'elle soit inégale, il tombe facilement des lettres, et il est à craindre qu'aux dernières épreuves, à la tierce même, on ne s'en aperçoive pas. La difficulté de bien lire une épreuve doit être sentie par le compositeur, et devenir pour lui un motif de plus de soigner sa composition.

Ainsi donc le remaniement, pour peu qu'il soit considérable, doit se faire à la galée : ou il vient de la faute du compositeur, ou il a pour cause les changemens que l'auteur a crus nécessaires dans son ouvrage. Dans le premier cas, l'ouvrier ne doit pas regretter les momens qu'il consacre à cette opération, puisqu'elle devient pour lui une leçon utile, et qui doit nécessairement tourner à son profit ; dans le second, le temps qu'il y emploie lui est payé, et le maître imprimeur doit en faire supporter les frais à l'auteur ou au libraire.

D'après ce qui vient d'être dit, il est facile de concevoir que s'il s'agit de changer le format d'un ouvrage, c'est-à-dire de réduire un in-folio en un in-4°, ou un in-4° en in-8°, ainsi de suite, ce travail ne peut se faire que sur la galée. On prend d'abord une page, et, commençant par les lignes

Digitized by Google

de titre, on les repasse toutes au composteur sur la justification donnée. Cette opération, autrefois très rare dans l'imprimerie, est devenue de nos jours beaucoup plus fréquente. On voit souvent des auteurs ou des libraires faire tirer le même ouvrage sur différens formats, et avec la même composition. Quelquefois même la justification ne change pas; on fait d'un in-12 un in-8°, d'un grand in-18 un in-12, d'un grand in-8° un in-4°. Dans ce cas, il n'y a qu'à changer les garnitures, et quelquefois les châssis.

Mais quand en changeant de format on change de justification, alors tout l'ouvrage se remanie au composteur; il faut changer les titres, les folios, les signatures, et adapter au format nouveau tout ce qui lui convient ou en fait essentiellement partie.

C'est dans un remaniement de cette espèce qu'il faut à l'ouvrier infiniment de goût, de méthode et de précision. On connaît quelques ouvrages, formats in-8° et in-4°, faits avec la même composition, et avec tant d'adresse, que les imprimeurs les plus habiles ont eu de la peine à s'en apercevoir.

On doit se servir préférablement d'un composteur en bois pour la correction, afin qu'en le posant sur la forme on ne coure pas risque d'endommager l'œil de la lettre. Il faut mettre les lettres qu'on retire de la forme dans le composteur à correction, à la suite de la correction, le cran en dessus, et ne pas les laisser sur le marbre. On les distribue aussitôt qu'on a fini cette fonction.

Il est d'autres soins qui regardent le prote ou le maître imprimeur. Ils doivent s'assurer que les auteurs connaissent les signes de correction, les

Digitized by Google

prier de marquer les fautes sur le même côté de la même page, c'est-à-dire sur la marge gauche pour les pages paires, et sur la marge droite pour les impaires.

On a vu autrefois dans quelques imprimeries de Paris les compositeurs corriger si soigneusement les premières, que les secondes, qu'ils conservaient avec soin, devenaient des exemplaires qui, à peu de chose près, étaient aussi beaux et aussi purs que les bonnes feuilles. Nous connaissons un exemplaire de l'*Histoire ecclésiastique*, et un autre des *Voyages de l'abbé Prévôt*, qui ne sont composés que d'épreuves, et à peine dans chaque ouvrage entier existe-t-il dix ou douze signes de correction, encore sont-ils fort légers, comme des lettres à baisser ou remonter, des espaces à renfoncer, etc.

PRIX DE LA COMPOSITION.

La composition se paie généralement au mille de lettres que contient la feuille. Le prix diffère suivant le caractère employé. Le mille s'évalue sur le nombre d'*n* du corps que contient la justification, multiplié par le nombre de lignes que porte la page, et ce dernier produit par le nombre de pages que contient la feuille.

Si le dernier *n* n'entre pas, toute autre lettre plus mince en tient lieu. Les cartes, avis et autres ouvrages de ville, qui ne produisent pas un mille, se comptent comme si le mille y était.

Voici un Tarif du prix de la composition au mille, auquel le lecteur peut facilement ajouter d'autres prix, soit au-dessous, soit au-dessus.

Digitized by Google

Nombre de mille.	PRIX DES MILLE, à 11 s.	à 12 s.	à 13 s.	à 14 s.	à 15 s.	à 16 s.
	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.
1	55	60	65	70	75	80
2	1 10	1 20	1 30	1 40	1 50	1 60
3	1 65	1 80	1 95	2 10	2 25	2 40
4	2 20	2 40	2 60	2 80	3	3 20
5	2 75	3	3 25	3 50	3 75	4
6	3 30	3 60	3 90	4 20	4 50	4 80
7	3 85	4 20	4 55	4 90	5 25	5 60
8	4 40	4 80	5 20	5 60	6	6 40
9	4 95	5 40	5 85	6 30	6 75	7 20
10	5 50	6	6 50	7	7 50	8
11	6 5	6 60	7 15	7 70	8 25	8 80
12	6 60	7 20	7 80	8 40	9	9 60
13	7 15	7 80	8 45	9 10	9 75	10 40
14	7 70	8 40	9 10	9 80	10 50	11 20
15	8 25	9	9 75	10 50	11 25	12
16	8 80	9 60	10 40	11 20	12	12 80
17	9 35	10 20	11 5	11 90	12 75	13 60
18	9 90	10 80	11 70	12 60	13 50	14 40
19	10 45	11 40	12 35	13 30	14 25	15 20
20	11	12	13	14	15	16
21	11 55	12 60	13 65	14 70	15 75	16 80
22	12 10	13 20	14 30	15 40	16 50	17 60
23	12 65	13 80	14 95	16 10	17 25	18 40
24	13 20	14 40	15 60	16 80	18	19 20
25	13 75	15	16 25	17 50	18 75	20
26	14 30	15 60	16 90	18 20	19 50	20 80
27	14 85	16 20	17 55	18 90	20 25	21 60
28	15 40	16 80	18 20	19 60	21	22 40
29	15 95	17 40	18 85	20 30	21 75	23 20
30	16 50	18	19 50	21	22 50	24
31	17 5	18 60	20 15	21 70	23 25	24 80
32	17 60	19 20	20 80	22 40	24	25 60
33	18 15	19 80	21 45	23 10	24 75	26 40
34	18 70	20 40	22 10	23 80	25 50	27 20
35	19 25	21	22 75	24 50	26 25	28
36	19 80	21 60	23 40	25 20	27	28 80

Digitized by Google

MODÈLE

DE COMPOSITION DU CARACTÈRE D'ÉCRITURE DIT *ANGLAISE.*

Figures.	Emploi.
an	*am, amm : an, ann : ar, arr.*
c	*a, cv : as, cs : dr, dr : ds, ds : gr, gr : gs, gs.*
cn	*cm, cn n : cn, cn n : cr, cn.*
cv	*cy, cy.*
en	*em, en n : en, en n : er, en.*
ev	*ey, ey.*
ff	*uffre, uffre,*
gn	*gm, gn n : gn, gn n : gr, gn.*
in	*im, in n : in, in n : ir, in.*

Digitized by Google

Figures.	Emploi.
f	*mince, de milieu.*
f	*épais, de commencement.*
l	*lm, l m r : ln, l n r : lr, l r :* *dm, d l m r : dn, d l n r : dr, d l r.*
ls	*ds, d s : ls, l s.*
lv	*dv, d v : lv, l v.*
l	*dy, d y : ly, l y.*
r	*m, r m : n, r n long : r, r r.*
n	*m, n n long.*
m	*mm, m m r : mn, m n r :* *nn, r n r : nr, r n r.*
s	*ns, r s.*
v	*nv, r v.*
n	*ny, r n y.*
z	*nz, r z.*

Digitized by Google

Figures.	Emploi.
o	avant b, f, h, i, j, k, l, p, t, u.
o	avant m, n, r, s, v, y.
ı	r, ır, m, ırn, après o, b, v.
re	re, ıre.
rm	rm, ırm: rm, ırn: rr, ırr.
rs	rs, ırs.
rv	rv, ırv.
ry	ry, ıry.
rz	rz, ırz.
s	après b, o.
tn	tn, tın: tn, tın: tr, tr.
ty	ty, tıy.
un	un, uın: un, uın: ur, ur.
us	as, aus: us, uıs.
uv	av, aw: uv, uıv.

Digitized by Google

igures. Emploi.

ax, c ux : ux, ι ux.

ay, c uy : uy, ι uy.

az, c uz : uz, ι uz.

après b, o.

y, ry.

gn, cgn r : gr, cgn r : yr, rgn r.

gs, cgs : ys, rgs.

se fait avec un o et un e.

Gr, Gn r.

r final; r avant l, b; r avant a, e, o, &c.

Observations.

existe en outre trois sortes de liaisons; une être placée de *s* à *a*, *c*, *e*, *i*, *o*, *u*; une de *b* à *a*, *c*, *e*, *i*, *o*, *u*, et une de *b* à *l*.

aucoup de sortes ont des lettres longues et courtes; les longues se placent quand la lettre est

suivie d'un jambage plein, comme dans le *b*, l'*f*, l'*h*, l'*l*, etc.; les lettres courtes, lorsqu'elles sont suivies de *a*, *c*, *d*, *e*, *g*, etc.

Dans les gros caractères d'écriture il existe des barres pour former l'*h* et le *p*.

Pour empêcher les lignes de chevaucher, il est nécessaire d'interligner ce caractère; il faut en outre placer au commencement et à la fin de chaque ligne un cadratin triangulaire, fondu exprès pour cette sorte de caractères. (*Voyez* la casse d'Anglaise, Planche I, fig. 2.)

DE LA RONDE.

La manière de composer ce caractère est très facile; il faut éviter que deux déliés touchent l'un contre l'autre, comme l'*a*, l'*e*, l'*i*, l'*u* contre un *r*, un *s*, un *x*, un *y* ou un *z*; on emploie dans ce cas les doubles lettres *ar*, *as*, *ax*, *ay*, *az*, etc. Les mêmes doubles lettres existent pour l'*e*, l'*i* et l'*u*.

La *Ronde* a aussi ses lettres longues et courtes; elles sont employées de la même manière que dans l'*Anglaise*. (*Voyez* la casse de Ronde, Planche I, fig. 3.)

Digitized by Google

CHAPITRE IV.

IMPRESSION.

Avant de nous livrer à l'examen des différentes opérations qui constituent le travail de l'imprimeur à la presse, nous donnerons la description de la presse et l'analyse de son mécanisme. La manœuvre de cette machine constituant la majeure partie du travail de l'imprimeur, il importe de la bien connaître.

Il existe maintenant un grand nombre de presses de formes différentes, mais dont le système de pression est à peu près le même. Nous donnerons la description de la plus ancienne de toutes, la presse en bois; et celle de la presse Stanhope, qui est de toutes celles en fonte la plus généralement adoptée aujourd'hui; nous passerons ensuite à la description des presses mécaniques et à vapeur, qui sont en usage depuis quelques années.

Présentons d'abord une analyse succincte de la presse en général. Ses principales parties sont le corps de presse, qui reste immobile, le train, la platine et le barreau, qui reçoivent un mouvement horizontal ou perpendiculaire. Les autres pièces se rattachent toutes à celles-là. Voici le jeu de cette machine : la forme est posée sur le marbre; la feuille est placée sur le grand tympan, qui, avec la frisquette, s'abat sur le marbre. Le train est

Digitized by Google

roulé sous la platine au moyen de la manivelle ; le barreau abaisse la platine sur le petit tympan ; le train se déroule, le tympan et la frisquette sont relevés, et la feuille imprimée est replacée sur le banc.

PRESSE EN BOIS.

Pendant près de quatre siècles, la presse en bois a été en usage dans l'imprimerie ; mais les nombreux essais tentés par d'habiles mécaniciens annoncent que l'usage de cette presse sera bientôt généralement abandonné. Toutefois nous croyons devoir en conserver la description.

Le corps de cette presse consiste en deux forts montans appelés *jumelles*, *b* (*voyez* Planche IV, fig. 1), posés perpendiculairement, et liés l'un à l'autre par quatre pièces horizontales. La pièce supérieure *a* se nomme le *chapeau* : elle sert à tenir les deux jumelles à leur distance requise ; la pièce au-dessous *c* s'appelle *sommier d'en haut* : elle est maintenue à ses extrémités par des tenons fixées dans des mortaises, et celles-ci sont garnies avec des morceaux de carton, de bois léger, de chapeau, de manière à leur laisser un peu de jeu entre les jumelles.

Dans le sommier est attachée une noix en cuivre, contenant un écrou fixé dans le bois par deux chevilles courtes : cet écrou reçoit la grande vis en fer qui imprime le foulage. La troisième pièce transversale *e e* se nomme les *tablettes;* elles sont formées de deux pièces en bois parfaitement jointes, et garnies de coulisseaux en cuivre aux deux ouvertures par lesquelles passent les branches *d d* qui tiennent

Digitized by Google

la platine. La quatrième pièce horizontale *f*, appelée le *sommier d'en bas*, est placée entre les jumelles pour soutenir le train : ce sommier supporte l'effort de la presse en dessous, comme celui d'en haut le supporte en dessus; l'un cède en dessus, et l'autre reste immobile au moment où la pression s'opère. L'arbre *gg* est une pièce en fer, droite, terminée dans sa partie inférieure par une pointe d'acier, et munie dans sa partie supérieure d'une vis qui entre d'environ quatre pouces dans l'écrou du sommier d'en haut : c'est dans l'œil de cet arbre qu'est fixé le barreau ou manche *h* qui sert à faire mouvoir la presse. La platine *k*, ou surface qui agit sur le papier pour produire l'impression, est suspendue à la pointe de l'arbre par le moyen de branches perpendiculaires en fer *i* qui passent au travers des tablettes *e e*, par lesquelles elles sont maintenues et dirigées, et sont adhérentes à la partie supérieure de l'arbre par un collier en fer qui l'entoure. La partie inférieure de l'arbre passe à travers les tablettes, et son extrémité où pointe repose sur la platine, où elle est reçue dans une grenouille fixée dans une pièce carrée de fer qui reçoit l'huile, laquelle pièce est attachée à un morceau de fer placé en dessus de la platine. L'imprimeur, en tirant le barreau *h*, fixé dans l'œil de l'arbre *g* par une vis et un écrou en fer, fait tourner l'arbre, et par le moyen de la vis fait descendre la platine sur la forme de caractères, qui est couverte du papier, du tympan et de ses blanchets, toutes ces parties se trouvant amenées sous la platine par l'effet d'un train, lorsque la pression doit être opérée.

Le train *l l*, qui est l'autre partie principale de la

Digitized by Google

presse, est adapté de manière à rouler dans l'espace libre entre les jumelles sous la platine ; il est supporté sur les bandes *n* qui font partie d'un châssis de bois horizontal, dont la pièce antérieure est soutenue par un appui en bois *m* appelé *potence*, tandis que l'autre partie repose sur le sommier d'en bas. Sur les bandes longitudinales *n* sont clouées deux longues bandes de fer, et sous le corps du train, appelé *coffre*, sont pareillement clouées de courtes pièces de cuivre ou d'acier nommées *crampons*, qui glissent sur les bandes de fer lorsque le coffre avance ou recule.

Au-dessous du coffre est placé un petit fuseau appelé la *broche*, avec une large roue fixée dans son milieu, autour de laquelle sont attachées et tournent de fortes cordes, dont les extrémités opposées sont clouées à chaque bout de la bande *l* du train. A l'extrémité de la broche est fixé le manche ou la *manivelle*, qui, sous la main de l'imprimeur, fait tourner la broche : au moyen de la roue et des cordes, l'ouvrier imprime au train le mouvement qu'il désire lui donner.

Le train de la presse se compose d'une table très forte en bois, surmontée d'un châssis carré aussi en bois qui forme le coffre destiné à recevoir le marbre ou pierre polie sur laquelle se placent les formes mises sous presse.

o, la *manivelle* servant à rouler et à dérouler le train ; *p*, l'*encrier* ; *q*, la *servante* destinée à soutenir la frisquette.

Sur la partie antérieure de la table est un chevalet *r* dont l'office est de soutenir le grand tympan sur ses charnières, lorsqu'on le relève de dessus la

Digitized by Google

forme. On nomme *grand tympan s* une espèce de châssis de bois carré que l'on garnit de toile fine ou de soie. Ce châssis est formé de trois bandes de bois très légères, et d'une bande de fer encore plus mince appelée *bande de tête*. Le *petit tympan* est un cadre composé de quatre barres minces en fer, et d'une dimension plus petite que le grand tympan, pour qu'il puisse y être placé facilement. Ce petit tympan est recouvert en parchemin. Le grand tympan est attaché au coffre par des charnières en fer. Entre les deux tympans sont placés deux ou trois blanchets destinés à rendre plus égale la pression de la platine sur les caractères, et à empêcher en même temps que les lettres ne soient écrasées par l'effort de la presse. Le petit tympan sert à maintenir les blanchets. La frisquette *t* est un châssis carré de fer, extrêmement mince, couvert aussi en papier ou en parchemin, et attaché à la bande supérieure du grand tympan par des charnières; il se replie sur le tympan pour maintenir la feuille de papier. Le parchemin ou le papier dont est couvert la frisquette est découpé suivant les divers formats, et de telle sorte que la feuille se trouvant placée entre le tympan et la frisquette, et ces deux derniers repliés sur la forme, la feuille reçoive l'empreinte de toutes les pages, qui auparavant ont été couvertes d'encre, sans que les marges en soient aucunement marquées. Le tympan et la frisquette, repliés sur la forme, y demeurent couchés à plat, et le train est amené avec eux sous la presse; mais quand la feuille de papier doit être enlevée, le tympan est replacé sur ses charnières, et resté, comme il est

Digitized by Google

représenté sur la figure, dans une position inclinée en arrière, contre le chevalet fixé à la partie antérieure du train, et dont nous avons parlé plus haut. De son côté la frisquette est relevée sur ses charnières, et s'appuie sur un morceau de bois *q* pendant qu'elle reste ouverte, pour qu'on puisse retirer de dessus le tympan la feuille imprimée et la remplacer par une feuille blanche.

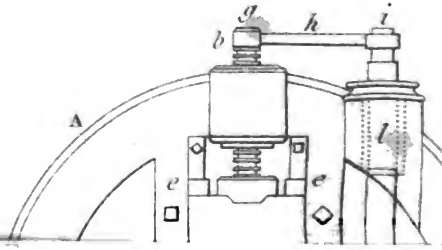
Pour régler la marge, et faire en sorte que les lignes et les pages tombent parfaitement les unes sur les autres des deux côtés de la feuille, ce qui s'appelle faire le *registre*, deux pointures en fer sont fixées au milieu des bandes de bois du grand tympan : ces pointures font deux trous dans la feuille. Ces trous sont placés sur les mêmes pointures, lorsque la feuille est retournée pour recevoir l'impression de l'autre côté, ce qu'on appelle *retiration;* les pointures sont ajustées de manière à faire correspondre exactement les deux tirages.

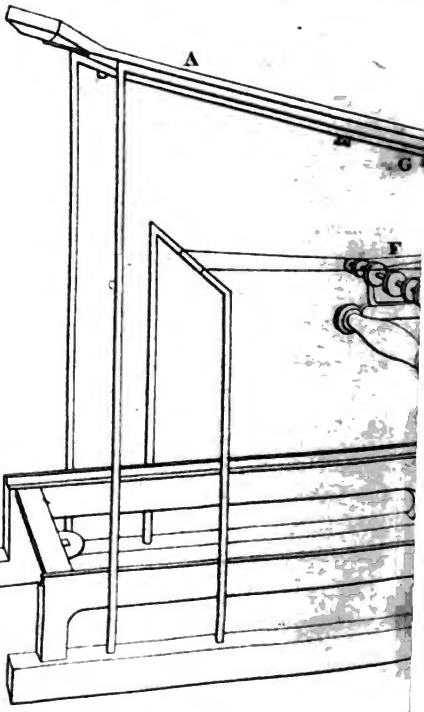
L'encre, lorsqu'on n'emploie pas le rouleau perfectionné, s'applique sur les formes au moyen de balles ou morceaux de bois creusés en cône, et garnis d'un manche. La cavité est remplie de laine ou de crin, et recouverte d'une peau de mouton ou de chien clouée sur le bois. L'un des imprimeurs les prend une dans chaque main, les porte sur l'encrier pour les charger d'encre, et les agite l'une contre l'autre pour distribuer l'encre également; enfin il les promène sur la forme en frappant la surface de cette dernière plusieurs fois ; cette opération faite on imprime la feuille.

Digitized by Google

Digitized by Google

N.º 1.





Guiguet. Sculp.

Digitized by Google

PRESSE STANHOPE.

Passons maintenant à la description de la presse Stanhope représentée dans la Planche ci-contre, nos 1, 2 et 3, et Planche I, fig. 2 et 3, à la fin de ce Manuel.

AA est un encadrement massif de fonte formé d'une seule pièce, qui compose le corps de la presse, dans la partie supérieure de laquelle est fixée une noix destinée à recevoir la vis *b*. Sa pointe agit sur l'extrémité supérieure d'un glissoir *d*, fixé dans une entaille en queue d'aronde formée entre les deux barres verticales *e e* du châssis. Ce glissoir soutient la platine DD, qui est attachée très solidement à son extrémité inférieure, et la platine se trouvant parfaitement ajustée entre les guides *e e*, l'intervalle peut s'élever et tomber dans un plan parallèle à elle-même, lorsqu'on imprime à la vis *b* un mouvement de rotation. Le poids de la platine et du glissoir est contre-balancé par un contre-poids très fort E, placé derrière la presse, et suspendu à un levier F, appelé *fourchette;* ce contre-poids agit sur le glissoir pour le soulever, et le maintient constamment contre la pointe de la vis.

Au point G de la figure n° 2, sont deux pièces saillantes fondues d'un seul morceau avec le cadre principal pour soutenir le train lorsqu'il est mis en mouvement; à ces bandes sont attachées, au moyen de vis, les coulisses H, placées très exactement dans un plan horizontal, afin que le train I puisse marcher dessus lorsqu'il est glissé sous la presse pour y recevoir la pression, ou qu'il est

Digitized by Google

retiré en *arrière* pour que l'imprimeur puisse enlever *la feuille* tirée. Le train est mis en mouvement *par la* manivelle ou poignée K, au moyen d'une *broche* et de lanières de cuir, ou de cordes *comme* dans la presse en bois. Sur la broche ou *essieu* de la manivelle K, est fixée une roue L, autour de laquelle sont passées des bandelettes de cuir, dont l'une s'étend jusqu'au bout du train pour le faire arriver, et les deux autres roulent autour de la roue dans un sens opposé pour ramener le train. Par ce moyen, si la manivelle est tournée d'un côté, elle fait sortir la forme de dessous la platine, et, par un mouvement opposé, elle ramène la forme pour être tirée. Il y a pareillement une lanière d'arrêt *f*, qui de la roue descend à la pièce de bois M sur laquelle est placée la presse; cette lanière est destinée à limiter le mouvement de la roue, et par conséquent le mouvement du train. Dans la plupart des presses, l'arrêt du train est opéré par la corde du rouleau. Le principal perfectionnement que le comte Stanhope ait introduit dans la presse, consiste dans la manière d'imprimer le mouvement à la vis *b*; mouvement qui n'est point simplement donné par un barreau ou levier attaché à la vis, mais par un second levier. En effet, la vis *b* est pourvue d'un levier court *g*, fixé sur sa partie supérieure, et celui-ci est mis en communication par une barre de fer ou chaînon *h* avec un autre levier *i* encore plus court, qui est fixé sur l'extrémité supérieure d'un second fuseau *l*, et c'est à celui-ci qu'est attaché le barreau ou manche *k*.

Maintenant supposons que l'imprimeur tire ce

manche, il fait tourner par ce mouvement le fuseau *l*, et par la liaison de celui-ci avec la verge *h*, la vis *b* tourne en même temps, et fait descendre la platine pour qu'elle puisse produire la pression. Mais ce n'est pas tout, car la puissance du levier *k* est communiquée à la vis en raison proportionnée aux différens degrés de force que demande le tirage. Ainsi lorsque l'imprimeur saisit le barreau *k*, il se trouve dans un plan parallèle au châssis ou en travers de la presse, et le petit levier *i*, qui est placé par là dans un plan presque perpendiculaire, se trouve pour ainsi dire à angle droit avec la verge de communication *h*; mais le levier *g* de la vis fait un angle considérable avec la verge, qui agit ainsi sur un rayon plus court pour faire tourner la vis; parce que la puissance positive exercée par une action quelconque sur un levier ne peut être considérée comme agissant avec la longueur entière du levier entre ses centres, mais bien avec la distance, dans un tirage perpendiculaire à la ligne dans laquelle l'action est appliquée au centre du levier. Par conséquent, lorsque l'imprimeur saisit pour la première fois le manche *k*, le levier *i* agit dans toute sa longueur sur un levier *g* dont l'action est plus courte sur la vis, qui par suite, se trouve recevoir un mouvement beaucoup plus rapide que si le barreau y était immédiatement attaché. Mais, en continuant le tirage, la position des leviers change de telle sorte que la vis *g* acquiert un accroissement continuel dans sa longueur agissante, parce qu'elle prend une position plus perpendiculaire avec la verge de communication; et, au même instant, le levier *i* diminue de longueur

Digitized by Google

agissante, en ce que, par l'obliquité du levier, la verge *h* s'approche du centre, et la distance perpendiculaire diminue. Le barreau ou manche prend alors une position plus favorable à l'action impulsive de l'ouvrier, parce qu'il tire presque à angle droit avec sa longueur. La combinaison de toutes ces causes produit l'effet le plus puissant pour donner une immense pression sans perte de temps, parce que d'abord le levier agit avec une force croissante sur la vis, et fait descendre avec une vitesse remarquable la platine sur le papier; mais en même temps les leviers ont pris une position susceptible de leur donner une action plus puissante l'un sur l'autre, et cette action continue à croître à mesure que le barreau est amené en avant jusqu'à ce que le levier *i* et la verge de communication forment presque une ligne droite, et alors la puissance est immense et capable de produire toute la pression que les parties de la machine peuvent soutenir sans céder. Le manche est quelquefois amené jusqu'à une pièce d'arrêt qui l'empêche d'aller au-delà, et règle en conséquence le degré de pression nécessaire à l'ouvrage. Si l'on veut se procurer les moyens d'augmenter ou de diminuer cette pression pour les différentes espèces d'ouvrages à tirer, on peut changer de place la pièce d'arrêt, sans toutefois l'écarter trop. Quelques fabricans de presses à la Stanhope ont conçu et adopté un meilleur moyen. A l'extrémité de la verge de communication *h*, ils placent une vis qui sert de régulateur pour la raccourcir à volonté; ce qui s'opère en adaptant la cheville centrale qui la lie au levier *g* à une pièce saillante qui glisse

Digitized by Google

dans une échancrure formée dans la verge. Ce raccourcissement de la verge de communication permet à la platine de descendre plus ou moins lorsque le manche est amené à son arrêt.

Les avantages des presses en fonte sont incontestables; elles épargnent à l'ouvrier beaucoup de fatigue et une grande perte de temps. Le premier de ces avantages naît de l'application des leviers, la puissance de la presse au moment de produire l'impression étant presque incalculable : cette puissance n'a pas pour résultat, comme dans toutes les autres puissances mécaniques, une perte de temps proportionnée, parce qu'elle ne se développe qu'au moment de la pression; elle n'a été jusque-là que ce qu'elle devait être pour faire descendre la platine aussi promptement que possible. La grande puissance de la presse épargne un temps considérable, parce que la platine étant d'une largeur convenable, on peut d'un seul coup de barreau tirer la feuille entière. Dans les anciennes presses, la feuille ne se tirait qu'en deux coups, parce que la platine n'avait que la grandeur d'une demi-feuille. Dans les presses à la Stanhope, toute la surface reçoit à la fois l'impression, et l'ouvrier ne donne qu'un coup de barreau. Cet avantage est dû, non seulement aux leviers, mais au corps en fer de la presse qui ne la laisse jamais céder, comme cela arrive toujours dans les presses en bois où d'ailleurs on se ménageait un jeu quelconque en remplissant le sommier d'en haut de substances élastiques, telles que le carton ou même le liége; ce qui faisait perdre une grande partie de la force; car, dans une presse en bois, la pression est obtenue

Digitized by Google

en vissant ou en resserrant les parties jusqu'à un certain point de tension, et c'est l'effort de la machine pour reprendre sa première position qui opère la pression : de cette manière le barreau fera un effort considérable pour retourner à sa place, effort qui, en retirant à l'ouvrier une partie de la puissance qu'il a déployée sur la presse, n'est qu'une fatigue de plus, puisqu'il l'oblige à prolonger le tirage au-delà de la limite nécessaire. L'élasticité des presses en fonte étant presque nulle, on peut diminuer l'épaisseur des blanchets dans le tympan, et les réduire à une simple pièce de drap fin. Le levier a pour lors très peu de tendance à revenir sur lui-même; le tirage est d'une très grande facilité, et n'exige guère plus de force pour la dernière partie de sa manœuvre que pour la première. Enfin la presse à la Stanhope diffère tellement de celles dont on se servait ordinairement, que lorsqu'un imprimeur habitué à faire rouler les dernières y est employé pour la première fois, il n'éprouve aucunement cette réaction à laquelle il a été accoutumé, et jusqu'à ce qu'il ait vu la feuille imprimée, il peut à peine croire qu'il ait produit aucune impression sur le papier; on le verra même pendant les premiers jours qui suivront son début sur une presse en fonte, ramener à lui, par habitude, le barreau de tout le poids de son corps, de manière à lui donner sur la pièce d'arrêt une secousse qui répondra vivement dans son bras : ce qui fait que la plupart des imprimeurs, après un travail de quelques jours sur une presse en fer, se décident à l'abandonner; mais une fois qu'ils ont contracté l'habitude de travailler plus droits et de n'employer

Digitized by Google

que les forces indispensables, le travail du barreau devient moins fatigant même que celui de la manivelle, et les ouvriers accoutumés uniquement aux presses en fer, pourraient à peine manœuvrer les anciennes.

PRESSES MÉCANIQUES.

Avant l'introduction des machines dans les imprimeries de l'Angleterre, le travail de la presse offrait de très grandes difficultés, et était extrêmement fatigant; rarement une presse pouvait-elle fournir à l'heure cinq cent cinquante exemplaires (1) d'un journal, et encore ce petit nombre exigeait-il un travail très pénible. Dans les imprimeries de journaux très répandus on était forcé de faire deux compositions, et même davantage, pour servir le public, et l'on mettait simultanément ces formes sous plusieurs presses, ce qui occasionnait un accroissement de dépenses pour la composition et pour le tirage. Cette dépense, pour un journal tiré à sept ou huit mille exemplaires, s'élevait souvent à deux mille livres sterling par an. Nos voisins d'outre-mer ont évité cette augmentation de frais par l'introduction des machines mues par la vapeur ou par la force des bras.

La première machine qui ait été employée à Londres, est due à deux Saxons nommés König et Baur (2), en 1814. Cette machine, ou une autre

(1) Ce nombre ne s'applique qu'aux journaux; car, pour les labeurs, il se réduit à deux cent cinquante.

(2) König (imprimeur) l'inventa, et Baur fut chargé de son exécution.

Digitized by Google

construite sur des principes analogues, et mue par la vapeur, sert actuellement à l'impression du *Times*. Les frais énormes occasionnés par l'établissement de machines à vapeur, en firent inventer d'autres qui marchent à bras; elles ont donné lieu à beaucoup de reproches sous le rapport de la fatigue causée par le mouvement à imprimer à la roue, et de la destruction du caractère. Nous devons toutefois reconnaître que M. Miller, demeurant dans *Fleet street*, à Londres, est parvenu, après une dépense de plusieurs milliers de livres sterling, et les recherches les plus persévérantes à créer une machine capable de tirer deux mille à l'heure, qui ne présente aucun danger, et ne cause qu'une fatigue comparativement très légère aux hommes employés à la manœuvre, tandis que par la simplicité de la construction de la machine et la régularité du mouvement, la lettre ne s'use pas même aussi vite que sur les presses ordinaires. La machine représentée sous le n° 4 (*voyez* page 119 de cet ouvrage) se nomme *single-machine* ou machine simple; on l'appelle ainsi, parce qu'elle ne tire qu'un seul côté de journal à la fois. Les machines à double-cylindre, actuellement en usage, sont si compliquées, elles sont tellement exposées à des accidens, que M. Miller a judicieusement restreint ses vues au perfectionnement des machines simples. Celles-ci ont le double avantage d'être à l'abri des reproches faits avec raison aux machines doubles, et de servir également au tirage des journaux; car peu importe que le côté de première d'un journal soit mis sous presse quelques heures avant le côté de seconde, il n'en résulte aucun inconvénient. Il est

Digitized by Google

toutefois utile, dans un tirage très considérable, d'avoir deux machines simples.

Cette machine est mise en mouvement par la force d'un homme; elle est construite de manière à ne tirer qu'un côté de feuille à la fois, mais avec une si étonnante rapidité, qu'elle peut fournir au-delà de deux mille feuilles par heure, à l'aide de quatre enfans, dont deux sont occupés à lui présenter les feuilles blanches de papier, et les deux autres à recevoir les feuilles tirées. La forme des caractères est placée sur un train qui glisse en avant et en arrière le long de rainures, sur la forme fixe de la machine, de manière à passer sous la surface d'un grand cylindre à imprimer. La feuille blanche de papier étant placée sur le tympan, est descendue entre le rouleau et des rubans sous le cylindre qui la presse sur la forme des caractères, et l'imprime; puis elle va passer sur des rubans d'où elle est retirée par un enfant. Les rubans qui transportent la feuille de papier sous la surface du cylindre, sont assez étroits pour rester dans les espaces entre les pages destinées à l'impression, et ne peuvent conséquemment empêcher la feuille de se placer sur les lettres, quoiqu'ils traversent complétement sa surface pour la tenir en place. Ces rubans sont arrangés sur de petites poulies qui peuvent être fixées de chaque côté à l'endroit qu'on désire, de manière à s'accorder avec les espaces entre les pages pour imprimer des ouvrages de différens formats, tels que les in-folio, les in-4°, les in-8°, etc. On obtient le registre au moyen de pointes qui peuvent à volonté prendre très facilement toute espèce de position. La machine

Digitized by Google

est pourvue de deux assortimens complets d'appareils à encre, un à chaque extrémité, arrangés de manière à pouvoir fournir et distribuer l'encre sur la forme des caractères au moment où elle va et vient, en passant dessous au moyen de rouleaux composés de substance élastique. Les encriers qui fournissent l'encre aux rouleaux sont fixés à chacune des extrémités du train, auprès desquelles se trouvent encore d'autres rouleaux destinés à distribuer l'encre uniformément sur la surface des rouleaux qui frottent les caractères. Les rouleaux étant faits pour passer deux fois sur les types avant que la feuille de papier reçoive l'impression, produisent en les couvrant d'encre un effet équivalent à celui qui serait opéré en passant quatre fois sur eux le rouleau ordinaire; ce qui suffit pour distribuer également l'encre sur les lettres, de manière à rendre l'impression nette et uniforme. Le rouleau nourrisseur prend l'encre dans un auget, au moyen d'un grattoir régulateur. Pendant que l'impression est ainsi produite, le rouleau qui reçoit l'encre est mis en contact avec le rouleau nourrisseur en mouvement, et en reçoit une quantité d'encre suffisante pour l'impression qui va avoir lieu pendant que le train des lettres retourne à sa première position. Le rouleau distributeur, en opérant son mouvement de rotation, en a en même temps un autre latéral destiné à distribuer l'encre sur toute la surface des rouleaux de composition.

Le mécanisme qui communique la puissance motrice à la machine est construit sur des principes absolument nouveaux, et la machine est

Digitized by Google

manœuvrée avec autant de facilité qu'une presse ordinaire. La puissance du cylindre qui donne la pression, et du rouleau à encre, peut être réglée et ajustée avec une exactitude mathématique, de manière à lui communiquer avec une précision extraordinaire un degré de pression plus ou moins grand, selon la nature de l'ouvrage. La simplicité de la construction de la machine et le degré extrêmement minime de frottement auquel elle est sujette, empêchent qu'elle ne se dérange. Dans le plus fort de son mouvement elle peut être arrêtée à l'instant par l'un des enfans employés à placer les feuilles. Ces machines se manœuvrent avec tant de facilité, qu'un appareil à vapeur de la force seulement de deux chevaux peut en mettre plusieurs en mouvement.

Voici la description de la fig. n° 4 de la Planche placée en regard de la page 119.

AA, tympans sur lesquels se placent les feuilles de papier blanc.

B, le cylindre qui donne l'impression;

CC, rouleaux à encre;

D, forme des caractères sur le train;

EE, encriers qui fournissent l'encre aux rouleaux;

FF, rubans qui portent la feuille sur le cylindre dans la direction qu'elle doit suivre;

GG, pointures du registre;

H, mécanisme qui communique à la machine la puissance motrice.

Digitized by Google

TIRAGE.

Nous allons maintenant nous occuper des principales opérations typographiques qui constituent le *tirage*.

L'imprimeur aura soin, avant de mettre la forme sous presse, de tenir le marbre extrêmement propre; car s'il s'y trouvait la moindre particule d'une certaine dureté, quelque minime qu'elle fût, la lettre qui serait placée dessus s'éleverait peu à peu par l'effet du tirage, et formerait sur le papier un foulage plus fort que dans les autres parties de la forme, et altérerait encore la platine, ou emporterait et ferait sauter avec elle les lettres voisines. Il examinera aussi avec beaucoup d'attention si le dessous de la forme est propre. Avant de s'occuper du registre et des autres préparatifs nécessaires à la mise en train, la forme doit être placée sous le centre de la platine.

Le grand tympan est ordinairement recouvert en soie. On le garnit de toile sur les bords pour recouvrir les barres du tympan avec cette toile, éviter ainsi un emploi inutile d'étoffe, et lui donner plus de solidité. Le petit tympan se fait avec une feuille de parchemin que l'on choisit le plus possible d'une égale épaisseur; on le couvre quelquefois également en soie, au lieu de parchemin, pour les ouvrages soignés. Les autres étoffes que l'on place entre le petit et le grand tympan varient également selon le degré de perfection que l'on veut donner à l'impression. Depuis qu'on fait usage de presses en fonte, dont le foulage est

Digitized by Google

généralement plus égal et plus fort que celui des presses en bois, on a diminué l'épaisseur des garnitures du tympan, non sans quelque détriment à l'égard des caractères. On se sert habituellement aujourd'hui de drap fin, qui résiste mieux que le casimir et se durcit moins vite, et dans certains cas on ne se sert même que d'un blanchet de soie, en ajoutant à l'un comme à l'autre un carton lisse et mince. Chaque presse doit être munie de plusieurs *blanchets* pour les changer selon les formats. L'ouvrier doit entretenir avec soin les étoffes de sa presse, étendre et secouer de temps à autre les blanchets qui se reposent, et les frotter pour les préserver des vers, ainsi qu'à chaque mise en train, pour les rendre plus doux et plus moelleux.

Les tympans étant ainsi disposés, l'un des deux ouvriers qui occupent chaque presse commence par établir la *marge*, pendant que l'autre s'occupe de préparer ses balles ou les rouleaux pour exécuter une bonne touche.

Pour faire la marge, l'ouvrier plie en deux une feuille de papier de l'ouvrage, et présente le côté du pli au milieu des crénures de la barre du châssis in-8°. Pour les in-12, la barre du châssis n'ayant pas de crénures, et ne recevant pas les pointures, la feuille se plie en deux dans la plus grande longueur, c'est-à-dire dans le même sens qu'est placée la barre du châssis. Il abat ensuite le tympan sur lequel il a mis un peu de colle ; il frotte sur le petit tympan pour faire attacher la feuille, puis relevant le tympan il examine si la feuille est placée bien également sur la forme ; si la marge n'est pas satisfaisante, il faut recommencer l'opération ; car il

Digitized by Google

est d'une extrême importance que la feuille soit parfaitement droite. Cette feuille est appelée *feuille de marge*, et elle reste fixée au tympan pendant tout le temps que dure le tirage du papier blanc, afin que toutes les autres feuilles conservent la même marge que cette première, qui sert ainsi de guide pour bien marger. Il arrive souvent que dans les papiers mal triés ou mal fabriqués il se rencontre des feuilles plus petites ou plus grandes que la première qui sert de marge; dans ce cas, l'imprimeur a dû s'assurer de l'état de son papier, pour choisir la feuille la plus convenable; s'il rencontre une feuille irrégulière, il doit la placer sur le tympan, de manière que ce qui se trouve en plus ou en moins soit également réparti sur tous les côtés de la feuille.

Après avoir arrêté sa feuille de marge, l'imprimeur choisit ses *pointures*; pour le papier de grand format on prend des pointures courtes, et pour le petit papier des pointures longues; les autres doivent être proportionnées aux formats intermédiaires; car les pointures doivent être placées de telle sorte qu'elles puissent entrer dans les trous en comprenant la crénure entre le pouce et l'index droits, parce que lorsqu'il fera sa retiration, il pourra diriger beaucoup mieux sa feuille, et l'ajuster convenablement sur les pointures en la mettant sur le tympan.

L'imprimeur doit avoir soin de ne pas placer ses pointures trop près du bord du papier, parce que lors de la retiration il se trouverait forcé de reporter plus loin de lui encore le trou de pointure le plus éloigné, ce qui occasionne en résultat une

Digitized by Google

perte de temps considérable : l'attention qu'il a de placer les feuilles de papier avec vitesse sur les trous de pointure, augmente beaucoup la célérité du travail. En outre, plus la distance entre les deux pointures est petite, plus on gagne de temps à placer la feuille. Si donc l'ouvrage est in-folio, in-4° ou in-8°, l'ouvrier place la pointure qui est de son côté plus avant dans la feuille que celle qui est du côté opposé. Dans l'in-12 les pointures doivent être à égale distance des bords de la marge. On les fait correspondre aux blancs du grand et du petit carton, et on les dispose de telle sorte, que leur distance du petit carton soit égale à la moitié du blanc des têtières de la forme.

En plaçant les pointures à distances inégales du papier dans les ouvrages in-folio, in-4° et in-8°, ainsi qu'on vient de le dire, l'imprimeur évite d'avoir du papier mal retourné lors de la retiration, car il ne pourrait alors faire tomber en registre sans faire de grands changemens dans la garniture.

La frisquette est couverte avec du papier fort, que l'on double avec des bandes de parchemin, et on la découpe suivant la disposition et la grandeur des pages de la forme. Pour exécuter cette opération, l'ouvrier introduit les couplets de la frisquette dans les couplets correspondans du grand tympan, où ils sont maintenus au moyen de brochettes en fer. Il faut bannir l'usage des brochettes en bois dont on se sert quelquefois, parce qu'elles s'usent promptement, et occasionnent une vacillation à la frisquette, qui peut produire divers accidens. Après avoir taqué la forme, l'imprimeur fait

Digitized by Google

retomber la frisquette et le tympan sur elle, et tire sur la frisquette couverte; il déroule ensuite le train, relève la frisquette et le tympan de dessus la forme, retire les brochettes de la frisquette, l'étend sur le banc, et, avec la pointe d'un canif ou des ciseaux, il coupe à travers de la frisquette le tour de chaque page, en ayant soin de laisser à l'entour un vide de la largeur d'une nompareille; puis il rattache sa frisquette au tympan comme auparavant.

L'imprimeur doit s'assurer si la forme est serrée convenablement, si aucune lettre ou espace n'est restée sur les lignes de cadrats, ce qui pourrait arriver si le compositeur avait fait quelques corrections depuis la mise sous presse, ou plutôt après la révision de la tierce, qui se corrige sur le marbre de la presse.

Si une ou plusieurs pages blanches se trouvent dans une forme, et que l'ouvrier se serve d'une frisquette neuve, il ne faut pas qu'il découpe cette page; mais s'il emploie une vieille frisquette, et que la page soit déjà découpée, il colle dessus une feuille de papier pour couvrir la page blanche dans la forme, afin qu'elle ne laisse aucune marque d'encre sur le papier blanc. Les pages voisines d'une page blanche reçoivent nécessairement un foulage plus considérable que si la forme était toute pleine. Pour obvier à cet inconvénient, l'imprimeur placera des *supports* sur la frisquette. Ces supports sont ordinairement des réglettes qu'on prend de l'épaisseur d'une forte interligne de plus que ce qui manque en hauteur à la page blanche sur laquelle on les pose. On met un peu de colle en dessus de

Digitized by Google

ces réglettes; on abaisse alors la frisquette et le tympan sur la forme, et par un léger coup de barreau les réglettes s'attachent sur la frisquette. On emploie aussi des supports en liége pour le même usage; leur élasticité les rend très utiles en beaucoup de circonstances.

Il examinera si la frisquette mord, c'est-à-dire si elle reçoit l'impression de quelque partie des pages. Si cela arrive, l'ouvrier coupe la frisquette à l'endroit qui mord, et même un peu plus qu'il ne serait nécessaire pour la dégager, afin qu'elle agisse librement, sans atteindre de nouveau l'œil de la lettre.

L'ouvrier examine si l'épaulement de la lettre barbouille au bas de chaque page. Dans ce cas, il s'assurera si ce défaut provient de ce que le train est trop ou trop peu avancé sous la platine; si c'est une page courte qui l'occasionne, il y remédie en plaçant un support au pied de cette page.

Pour éviter qu'il n'y ait un foulage trop fort sur l'une des extrémités de la forme, l'imprimeur aura soin d'amener le train juste au milieu de la platine, de manière que la pression s'opère également aux deux extrémités; autrement la feuille aurait plus de foulage dans une partie que dans l'autre, et le tirage exécuté long-temps d'une manière inégale finirait par détruire l'aplomb de la platine.

L'ouvrier doit encore examiner si en relevant la frisquette elle est convenablement placée sur son soutien, qu'on appelle *servante*. Si la frisquette est trop en arrière, le mouvement de l'ouvrier pour la ramener sur le tympan est un temps perdu, pendant lequel il peut laisser glisser des feuilles;

Digitized by Google

si elle est trop droite, le moindre mouvement la fera retomber sur le tympan; il faut donc qu'elle soit placée dans une légère inclinaison, qui empêche l'un et l'autre inconvénient.

L'imprimeur doit donner une certaine attention à la position du *marche-pied*, c'est-à-dire le placer dans l'endroit le plus convenable relativement à sa taille; car un homme de haute stature doit le tenir plus éloigné et plus bas qu'un homme petit, parce que ses jambes s'avancent beaucoup plus sous le train, et qu'il peut s'aider des *pieds* pour augmenter la force du tirage; tandis qu'un homme de petite taille porterait trop loin ses jambes pour atteindre le marche-pied, ce qui diminuerait d'autant la puissance du tirage.

L'imprimeur prend le papier, le place sur le pupitre, à l'une des extrémités de son banc, aussi près que possible du tympan, sans cependant qu'il y touche. Une des extrémités du papier est tournée du côté de l'ouvrier; celui qui tient le barreau place les feuilles, manœuvre la frisquette et le tympan, ôte les feuilles et les place sur le banc. Toutes ces opérations sont confondues ordinairement sous le nom général de tirage.

Pour prendre la feuille, et la placer sur le tympan, l'ouvrier se tient presque droit devant son papier. Il doit éviter de saisir deux feuilles à la fois; et pour cela, il commence par prendre des deux mains une certaine quantité de papier, qu'il remue sur place, afin de détacher les feuilles qui tiennent ensemble. Il ramène ensuite à lui, en se servant de l'ongle du pouce de la main droite, trois ou quatre feuilles qui débordent les autres par ce

Digitized by Google

mouvement, et les saisit ainsi plus promptement. En *retiration* l'ouvrier doit faire descendre les feuilles en portant l'ongle du pouce sur le bord de la marge ou dans les blancs, pour ne pas frotter l'encre qui est encore fraîche. Il prend ensuite une feuille par ses deux angles inférieur et supérieur, et la porte rapidement sur la feuille de la marge du tympan, de manière à ce qu'elle la couvre complétement. Si cependant un coup d'œil rapide lui fait apercevoir que les côtés de la feuille ne sont pas placés d'une manière égale sur la marge, il l'avancera ou la reculera de la main gauche selon qu'elle doit être placée plus haut ou plus bas sur les angles de la marge, pendant que sa main droite débarrassée se place derrière l'oreille de la frisquette, et lui donne un léger coup pour la faire descendre sur le tympan qu'il abaisse en même temps sur la forme. Alors de sa main gauche il saisit la manivelle et la fait tourner rapidement en n'employant qu'une force médiocre, et pendant que la forme roule, il saisit de sa main droite le barreau, retire doucement son corps en arrière, de telle sorte que son bras, en amenant le barreau vers lui, conserve une position droite, qui, au moment du tirage, lui donne la plus grande force. Il place alors son pied droit sur le marche-pied pendant que sa main gauche tient la manivelle, aussi-bien pour se soutenir sur le marche-pied et la manivelle, que pour pouvoir donner un tirage plus puissant, et qui sera plus long ou plus court, selon la force qu'il y aura développée. Alors, abandonnant le barreau de la main droite, il imprime un mouvement fort et rapide à la manivelle pour la faire

Digitized by Google

marcher en sens contraire, et faire revenir le train sur lui-même; et aussitôt qu'il a donné ce mouvement, il quitte la manivelle et appuie les doigts de sa main gauche vers le bas du tympan, pour aider sa main droite à le relever et être prêt en même temps à saisir le bord inférieur de la feuille lorsque la frisquette se lève, et à la poser avec rapidité, mais avec précaution, à la place qui lui est destinée. Pendant que la frisquette se relève, il glisse le pouce de sa main gauche sous l'angle inférieur de la feuille le plus près de lui; il lève cette feuille à l'aide de ses deux premiers doigts, et fait exécuter la même opération à sa main droite au sommet de la feuille, qui se trouve enlevée ainsi avec soin et promptitude de dessus les pointures.

C'est ainsi que dans le même instant les deux mains de l'imprimeur exécutent alternativement différentes opérations; car pendant que sa main droite est occupée à une action, sa gauche l'est à une autre, et tous ces mouvemens sont si rapides, qu'une position semble se confondre dans l'autre, et que la seconde paraît commencer lorsque la première est à peine exécutée à moitié.

Après avoir tiré une feuille et l'avoir placée sur le banc, il se retourne vers le tympan, et au moment où il fait ce mouvement, il touche la feuille suivante du tas de papier blanc, avec le dos de l'ongle du pouce droit, comme il l'a déjà fait, pour l'attirer sur le bord; et il renouvelle sa première opération pour la placer sur le tympan, et ainsi pour toutes les autres, jusqu'à ce que le papier soit entièrement tiré.

Digitized by Google

Quand il trouve une feuille de marque, il la dédouble, unit le pli avec le dos des ongles de sa main droite, pour que l'œil de la lettre rencontre une surface unie. Après l'avoir tirée, il la replie comme elle était pour servir de marque lorsqu'il met en retiration.

Après avoir tiré le papier blanc d'un in-12, l'ouvrier place sa main droite sur le papier, et la gauche soutenant l'extrémité, il le retourne sur le pupitre, le côté imprimé en dessous. Si c'est un in-8°, ou tout autre format analogue, il place la main gauche sous le tas, soutient pareillement l'extrémité qui est de son côté, avec la main droite, et retourne l'une des extrémités sur l'autre.

Le papier étant convenablement retourné pour commencer la retiration, ce dont l'ouvrier doit s'assurer de nouveau, il s'occupe de faire le registre de la seconde forme, ce qu'il a déjà dû préparer sur la première, en retournant le papier sur cette même forme. Il place sur le tympan une feuille de la mise en train tirée d'un côté, la recouvre d'une autre feuille de rebut, et tire ces deux feuilles. Il les retourne ensuite sur le tympan même, en les culbutant, et il examine si toutes les pages de la nouvelle forme se rencontrent parfaitement sur tous les points avec les pages déjà imprimées. Le registre de la première forme ayant été bien établi sur elle-même, il doit rester fort peu de choses à rectifier pour que le registre soit exact à la retiration. Aussi l'imprimeur doit-il avoir soin de lever sa première forme avec précaution, et de ne point déplacer les coins qui fixaient cette forme sur le marbre du côté des têtières, non plus que

Digitized by Google

ceux qui sont contre les couplets du tympan, afin de faire prendre sans nouveaux essais à la forme de retiration la place qu'occupait celle du papier blanc. L'ouvrier s'assure si la frisquette rencontre juste les pages sans mordre quelque part, ou s'il se trouve des pages blanches à couvrir. Quand la garniture est bien faite, que les blancs ont une parfaite justesse entre les deux formes, que les châssis sont bien appareillés, il doit obtenir le registre sans toucher à la forme. Le jeu des pointures lui donne le moyen facile de corriger alors les légères variations qui peuvent exister. Il suffit de remonter ou descendre les pointures peu à peu, jusqu'à ce que le registre soit parfait. Après que l'imprimeur a donné la tierce, il place sur le tympan une feuille de papier de décharge qu'il passe sous les pointures. Quelquefois on se contente de la maintenir de cette manière, mais bientôt elle se plisse sur le bord des pages, et fait forcer l'impression; il vaut donc mieux la coller aux extrémités pour éviter ce défaut.

La *trempe du papier* est une des préparations les plus essentielles pour obtenir un bon tirage. Le papier doit être trempé suivant sa qualité et suivant l'ouvrage auquel il est destiné. On se sert pour cela d'une eau très propre; celle de pluie est préférable. L'ouvrier examine d'abord quelle est la qualité du papier, s'il est collé ou non, pour partager la main en une, deux ou trois portions qu'il trempe successivement. L'eau du baquet destiné à tremper le papier ne doit être employée à aucun autre usage. Il doit se trouver dans la tremperie un autre baquet d'eau pour rincer les formes. Le papier se trempe à la main ou au balai. On

Digitized by Google

trempe le plus ordinairement à la main le papier collé. On le prend à deux mains, et on le plonge dans l'eau avec la main qui tient le dos; on le pose ensuite sur un ais qu'on a couvert d'une maculature mouillée; on l'ouvre et on appuie sur le papier pour en écraser le dos et pour bien l'étendre, afin qu'il ne se forme pas de plis. Pour tremper le papier au balai, on le dispose par main ou par demi-main sur un ais, et on secoue dessus le balai trempé d'eau. Lorsqu'on a trempé cinq mains, on plie une feuille qui sert de marque pour reconnaître si la quantité de mains qui ont été trempées s'accorde avec le nombre indiqué pour le tirage. Lorsque le papier est trempé, on le recouvre d'une maculature qu'on mouille comme la première, on place un ais par-dessus, et on charge modérément pour laisser facilement pénétrer l'eau. Une heure après on charge plus fortement, et on *remanie* ensuite le papier, qui a dû rester ainsi chargé pendant six à sept heures. Cette opération demande beaucoup de soin et d'attention de la part de l'ouvrier, car c'est par là qu'il doit parvenir à rendre la trempe parfaitement égale, si le papier a pris plus d'eau d'un côté que de l'autre. Il prend une certaine quantité de feuilles, de manière à ce que les parties les plus humides soient posées sur celles qui le sont moins; il frappe le milieu du papier pour aplanir le dos des feuilles, il les détire pour effacer les plis, il enlève les grains de sable, les ordures, les boutons qu'il rencontre sous la main. Si l'ouvrier juge que son papier est trop trempé, il doit y remédier, car il éprouverait de grandes difficultés au tirage, et l'impression n'en serait pas

Digitized by Google

moins très mauvaise. Pour cela il vaut mieux étendre le papier quelques heures, et le remanier ensuite par très petites portions. Quelquefois on se sert de feuilles de papier de décharge, que l'on place entre les feuilles de papier blanc : mais cette opération fait perdre beaucoup de temps. Lorsqu'on fait usage de rouleaux le papier doit être un peu moins trempé que lorsqu'on se sert de balles.

CHAPITRE V.

STÉRÉOTYPIE, POLYAMATYPIE.

Nous devons parler d'un procédé nouveau comparativement aux autres, destiné à multiplier les impressions au moyen de planches fondues; procédé que ses inventeurs ont nommé *impression stéréotype* ou *stéréotypie*. La stéréotypie est un procédé qui consiste à rendre solides et à convertir en un seul bloc de fonte des pages composées en caractères mobiles.

M. Partington a donné la description du mode de stéréotypie employé par les inventeurs, MM. Didot et Herhan, vers la fin du siècle dernier.

Les types sont fondus d'après le procédé ordinaire, mais le métal est une composition particulière, dont la dureté est assez grande pour supporter sans danger le coup nécessaire à l'impression de la matrice de métal. Lorsque la page est composée, on l'enferme dans une boîte d'acier, où elle se trouve de tous côtés comprimée, de manière à ce que la surface devienne parfaitement plane. La page ainsi préparée sert d'emporte-pièce. La pièce de métal destinée à la matrice a deux qualités essentielles; la première d'être susceptible de recevoir une impression pure et nette; la seconde de n'être sujette à aucune altération, au

Digitized by Google

commencement de la fusion, lorsque par l'action d'une presse on la met en contact avec le métal brûlant. L'emporte-pièce, ou page en caractères mobiles, est pour lors placé au-dessus de la matrice, et on le soumet, à l'aide d'une machine, à une pression égale. Cette machine a quelque rapport, par sa composition, avec celle qui sert à frapper la monnaie. La matrice est ensuite fixée dans un châssis, et on la soumet alors à une nouvelle opération, que les inventeurs regardent comme l'une des plus essentielles du procédé. Une table fixée solidement à la terre est préparée; à l'un des côtés de cette table tiennent deux pièces de bois d'une hauteur convenable, avec une entaille ou rainure verticale. Dans ces entailles est disposée une pièce de bois garnie d'une languette ou plume, de manière à y remplir le même office que le mouton dans le battage des pieux des piles de pont. A la partie inférieure de cette pièce de bois est fixée perpendiculairement à son axe une vis, et la boîte ou châssis qui contient la matrice est garnie par-derrière d'un écrou qui y correspond. La matrice est ainsi vissée avec beaucoup de force à la masse de bois ou mouton, la face en dessous; alors on place sur la table, au-dessous de la matrice descendante, un tiroir ou boîte de papier épais ou de carton. Ce tiroir est plein de métal de lettre fondu, et lorsque le métal est sur le point de se coaguler, une cheville détache le mouton qui tombe de tout son poids sur le métal qui se coagule à l'instant même. La matrice est alors dégagée de la page stéréotype à l'aide d'une lame de canif, et l'opération se trouve terminée, si le procédé a été bien

Digitized by Google

exécuté dans toutes ses parties (1). Le mouton se lève par le moyen d'un manche, et un rebord mince de cuivre ou de fer autour de la matrice sert de régulateur pour l'épaisseur à donner à la planche. Il ne faut pas oublier qu'antérieurement à cette époque, M. Firmin Didot, dans l'année 1796, prépara une édition des *Tables de logarithmes* de Callet, d'après un procédé qui se rapprochait beaucoup de celui qui fut employé par Vander Mey pour la Bible. Le déplacement d'une figure dans des ouvrages de cette espèce, produit par des causes connues des imprimeurs, occasionne souvent de graves erreurs; et dans le but de prévenir des accidens de cette nature, après que les pages composées étaient corrigées, on soudait la forme en dessous, de manière qu'on n'avait plus à craindre de voir les chiffres se déplacer.

Vers la fin de l'année 1798, M. Bouvier, l'un des artistes qui avaient été employés à la fabrication des assignats, exécuta des stéréotypies suivant un procédé différent de celui de MM. Didot et Herhan. Le métal de la planche était de cuivre, et le moule d'une terre argileuse. Nous avons vu un spécimen d'une page fondue de cette manière; elle ne paraît toutefois pas aussi parfaite que celles fabriquées par M. Didot. M. Bouvier, en donnant de l'extension à sa découverte, l'appliqua à beaucoup d'autres objets, et notamment à l'impression de la musique.

(1) Cette opération se nomme *clichage*, de *clicher*, mot qui signifie faire tomber perpendiculairement, vite et avec force, une matrice sur un métal en fusion.

Digitized by Google

Les succès obtenus par MM. Didot dans l'impression suivant le procédé de la stéréotypie, excitèrent naturellement l'attention de leurs confrères d'Angleterre, et la dernière tentative faite pour introduire cette innovation dans la Grande-Bretagne fut suivie d'un résultat plus heureux que celles qui l'avaient précédée. Vers l'année 1800, M. Wilson, imprimeur renommé de Londres, s'associa avec le feu comte de Stanhope, dont l'amour pour les arts mécaniques est bien connu, à l'effet de répandre dans les trois royaumes l'usage de ce mode d'imprimer. On assure que le noble lord reçut ses premiers enseignemens dans la formation des planches stéréotypées, de M. Tilloch, le second inventeur, et fut ensuite secondé, durant plusieurs mois, par M. Foulis lui-même, à sa maison de Chevening, et c'est dans cette retraite que ce savant fut initié à la pratique de l'art typographique.

Après deux ans environ employés à mûrir les divers procédés relatifs à l'opération, M. Wilson annonça que l'adresse et la persévérance du comte de Stanhope avaient surmonté toutes les difficultés; que les différens procédés avaient été amenés à donner un caractère qui réunissait à une netteté admirable l'économie la plus sévère, et que le public pouvait être assuré que le moment était arrivé où l'application de cet art à l'imprimerie ferait tomber de *trente*, et même souvent, dans certaines circonstances, de *quarante* pour cent, le prix des livres.

En l'année 1804, M. Wilson offrit à l'université de Cambridge d'imprimer, d'après le procédé stéréotype français, et à certaines conditions, les

Digitized by Google

Bibles, Testamens et livres de prières ; mais quelque différend survenu entre les syndics de la corporation et l'imprimeur, amena la rupture du traité. Le plan de M. Wilson a toutefois été adopté depuis par cette université, aussi-bien que par celle d'Oxford, et leurs imprimeries stéréotypes répandent annuellement dans le public plusieurs milliers d'exemplaires de la Bible, etc. La connaissance de cet art s'est aussi répandue peu à peu, non seulement dans la capitale, mais aussi dans d'autres villes de l'Angleterre ; il a pris beaucoup de développement à Édimbourg, dans les ateliers de M. Charles Stewart, imprimeur de l'Université, qui l'emploie à l'impression des livres d'école, à laquelle ce procédé s'applique d'une manière avantageuse, puisqu'il atteint une perfection beaucoup plus grande que le procédé ordinaire.

Le procédé employé pour la fonte des stéréotypes est aussi simple que possible. Une page de l'ouvrage qu'on veut stéréotyper se compose avec les caractères mobiles : lorsque cette page se trouve corrigée, on en prend un moule en plâtre dont la base est le gypse, et ce moule sert à fondre le type ordinaire en métal qui va sous presse. Ordinairement la totalité de l'ouvrage qu'on se propose de stéréotyper est composée par l'ouvrier, en pages séparées, qui, par ce procédé, sont reproduites identiquement semblables à celles de la composition originale en caractères mobiles. Une planche stéréotype n'est donc véritablement qu'un *fac-simile* de la page dont elle est la copie. Quant à l'avantage qui en résulte, il consiste dans la diminution des frais ; car une planche stéréotype n'exige que la

Digitized by Google

septième ou huitième partie de l'épaisseur ou hauteur des types ordinaires, et la composition n'étant plus à recommencer, il en résulte une grande économie de main-d'œuvre.

C'est du choix d'une substance convenable pour la composition des moules, et de la conduite de la fonte que dépend surtout le succès de l'opération. Ged, Tilloch, et après eux Hoffmann, employèrent une composition dont le plâtre de Paris formait la base. Quant à MM. Didot, Herhan et autres fondeurs célèbres, ils se procuraient un moule en frappant les types dans un métal très ductile, ou dans l'état de coagulation. La substance convenable doit être, lorsqu'elle est encore molle, d'une nature assez délicate pour recevoir l'impression des lignes les plus fines, et lorsqu'elle est sèche, assez forte pour supporter sans inconvénient l'action du métal fondu. Le gypse, ou plâtre de Paris, parfaitement pulvérisé et mêlé à l'eau, acquiert bientôt une grande dureté; mais exposé au feu il se contracte et est sujet à se courber; et il n'est pas moins difficile de chasser l'air et l'humidité qu'il absorbe. On pourrait donc, en le mélangeant avec d'autres substances moins compactes, faire disparaître les défauts du plâtre de Paris. Mais quelle que soit la nature de la substance qu'on y ajoutera, elle doit être susceptible de recevoir et de conserver une surface unie, de manière à procurer un poli parfait à la planche qui doit être fondue dans ce moule. Un moyen très simple a été recommandé pour remplir parfaitement ce but: c'est de dissoudre une certaine quantité de chaux dans un vase d'eau bien propre, en lui donnant la

Digitized by Google

consistance requise ordinairement pour le blanchîment. Le plâtre est mêlé à cette solution qui l'empêche de se contracter beaucoup à la chaleur, et le rend moins sujet à se fendre que lorsqu'il est employé seul.

Pour fabriquer le moule où la page doit être fondue, on prépare un châssis en fonte de fer, plus large d'un demi-pouce dans tous les sens que la page ou que les pages à la fonte desquelles il doit servir, et de près d'un pouce de profondeur. Ce châssis sert à déterminer l'épaisseur et la force du moule. Quatre pièces cubiques de métal sont alors nécessaires, leur hauteur étant exactement les quatre cinquièmes de celle des types, parce que c'est de leur hauteur que dépend l'épaisseur de la planche stéréotypée. La page ou les pages, serrées comme à l'ordinaire dans les châssis ou formes en fer communes, se placent alors sur la table du moule et dans les ouvertures; aux coins de la page sont placées les quatre pièces de métal, sur lesquelles repose le châssis de fer lorsqu'il est mis sur la page.

Pour prévenir l'adhésion du plâtre aux types, il est nécessaire de frotter d'huile la surface de la page, au moyen d'une brosse douce; alors on met une certaine quantité de composition blanche, dont nous avons parlé ci-dessus, dans un vase en bois, et on y ajoute une dose semblable de gypse réduit en poudre impalpable, de manière à former une pâte peu épaisse. Lorsque cette substance a pris une consistance égale, on l'applique sur l'œil des caractères avec un pinceau pour remplir exactement toutes les cavités, et le reste est versé largement

Digitized by Google

pour remplir la forme. Dès qu'il commence à sécher, on enlève la superficie du plâtre avec une interligne pour unir le derrière du moule, et lorsque la pâte se trouve suffisamment consolidée, le moule est séparé de la page et séché dans un four.

Dès que le moule est formé convenablement, il faut s'occuper de la fonte de la planche. Pour cela, le moule séché est placé dans un fourneau de deux pouces environ de profondeur, la face en dessus, et sur chaque côté, ou à chacune des extrémités du fourneau, est adaptée une petite vis mobile destinée à fixer la forme qui contient le moule. Le métal en fusion (il ne diffère en aucune manière du métal qui entre dans la composition des types ordinaires) est pour lors versé dans le moule placé dans le fourneau, et porté au four où on le laisse une ou deux heures pour qu'il puisse acquérir un égal degré de chaleur; car c'est de l'égalité de la température entre le métal et le moule que dépend surtout le succès de l'opération; et si l'on ne conserve au four une chaleur suffisante pour élever la température du moule au même degré que celle du métal fondu, l'expérience est manquée.

Après la fonte de la planche, on y découvre fréquemment quelques légères imperfections, car il arrive que l'œil de la lettre *e*, et d'autres semblables, est plein de la poussière qui s'y est glissée lorsque le moule a été ôté. Le fondeur prend alors la planche, et après l'avoir dégagée de tout le métal inutile, fait épreuve, indique les défauts et se dispose à faire les changemens nécessaires. S'il arrive que dans le cours de l'opération une lettre ou un mot soit gâté, l'ouvrier l'enlève et l'y remplace

Digitized by Google

par une autre lettre ou un autre mot en caractères mobiles de la même force, auxquels on donne la hauteur convenable. Cette opération terminée, la planche peut être mise sous presse.

Tels sont les procédés employés actuellement pour la stéréotypie, et dont les résultats sont si exacts, que l'on peut reproduire sur des planches de cuivre d'autres planches aussi pures que la gravure elle-même. On peut reproduire de la même manière des gravures en bois et des ornemens de toute espèce.

M. Auguste Applegath, imprimeur du comté de Surrey, demanda, en avril 1818, un brevet pour l'invention d'un procédé propre à donner des planches stéréotypes, mais qu'il prétendait différer de ceux que nous venons de décrire. Les moyens employés par M. Applegath se rapprochent tellement du procédé suivi par M. Didot, qu'il devient superflu d'en donner ici la description. Il produit le moule et les planches au moyen de l'impression sur un métal près de se coaguler, comme le firent dans l'origine les premiers inventeurs. L'instrument qu'il a imaginé pour opérer le clichage est construit sur le même principe, quoiqu'il en diffère un peu sous le rapport de la construction.

Cette machine est un appareil destiné à fondre les types d'imprimerie. La figure 15 de la Planche IV offre la coupe de la partie de l'appareil auquel sont attachés le moule et la matrice; la figure 16 donne une vue horizontale du même; les lettres de renvoi indiquent les mêmes parties dans les deux figures: *a* est une roue dont la circonférence, dans sa plus grande étendue, est garnie de dents destinées à lui

Digitized by Google

communiquer un mouvement de rotation interrompu, ainsi qu'on le dira plus bas : cette roue est fixée à l'essieu ou flèche *b* qui tourne dans les parties saillantes du châssis; *c* est une plaque parallèle fixée à l'essieu qui fait une révolution sur lui-même; *d* est une plaque semblable et parallèle aussi, qui se meut en avant et en arrière sur une petite étendue le long de l'axe, pour ouvrir et fermer le moule du type qui est placé entre ces plaques dans la partie supérieure; *e* est une bride ou pièce fourchue qui sert à maintenir la plaque glissante, et dont l'extrémité est introduite dans une mortaise pratiquée dans l'axe *b* qui suit un mouvement de rotation. A l'extrémité de cet axe est placée une pièce *f* qui reçoit l'extrémité de la bride; à l'entour de cette pièce on roule un écrou saillant, sur lequel se visse un chapeau de fer ou couverte jusqu'à l'essieu *b* pour retenir l'écrou; et par le moyen de cet écrou, la pièce *f*, qui tient l'extrémité de la bride réunie à la plaque *d*, comprime cette plaque contre celle qui est fixe *e*, de manière à tenir le moule parfaitement serré.

L'ouverture ou *l'ouvreur*, comme on l'appelle, au travers duquel coule le métal fluide dans le moule, se trouve au sommet des plaques parallèles *c* et *d*, et on voit dans la Figure 16 comment elles se serrent l'une contre l'autre, de manière à former un trou carré entre leurs surfaces. Au-dessous de cet ouvreur, ou autrement de cette gouttière, qui forme le col de la lettre, est le moule *g* composé de plusieurs pièces ajustées ensemble avec soin au moyen de vis, laissant une ouverture en forme de carré long, dans laquelle le métal fluide coule et forme

Digitized by Google

le corps du type. La matrice ou dé, dans laquelle est taillé l'œil de la lettre, est placée au-dessous dans la barre *h* qui passe au travers d'une ouverture dans les plaques *c* et *d*. Cette barre est ajustée et liée à l'autre mécanisme, de telle sorte, qu'au moment où la fonte du type doit avoir lieu, la matrice se trouve comprimée et entre en contact parfait avec la partie inférieure du moule.

La barre *h* est montée sur pivots reposant sur des saillies dans le train *i*, ce qui permet de l'élever et de le baisser; elle éprouve en dessus une pression qui lui fait maintenir la matrice en contact avec le moule, au moyen de la verge *k*, et une autre pression se fait sentir en dessous, lorsque la matrice doit être tirée du moule, au moyen d'un rouleau-frottoir *l*, agissant dans l'intérieur de la partie fixe *m* (lors de la rotation de la flèche des autres parties de l'appareil). La position de la barre de la matrice exige sous tous les rapports un ajustement parfait, et on parvient à ce résultat par le moyen de petites vis agissant contre le train de la barre, comme on peut le voir dans les Figures.

Supposons qu'un type ait été fondu dans le moule (on décrira le procédé de la fonte, lorsqu'on aura terminé la description de la construction et de l'opération de cette partie de l'appareil), il faudra ôter le type ainsi fondu du moule; opération qui s'exécute par les moyens suivans:

Un petit rouleau frotteur *n* est attaché à un bras qui s'étend de la pièce *f*, et lorsque la flèche *b* tourne sur elle-même, le rouleau dont nous venons de parler agit contre un plan incliné *o*, fixé à l'extrémité de la pièce principale de la machine; on

Digitized by Google

peut s'apercevoir par là que lorsque ce rouleau *n* atteint la partie élevée du plan incliné *o*, la pièce *f* est ramenée en arrière, et en même temps la bride *e*; et par suite la plaque glissante *d*, qui est attachée à cette dernière, quittera la plaque fixe *c*, ce qui ouvrira le moule. Comme il est convenable que le moule s'ouvre dans une direction diagonale, deux plans inclinés, liés l'un à l'autre par une courroie, sont placés sur la partie de dessous des plaques *c* et *d*; en sorte que lorsque la plaque *d* quitte la plaque *e*, elle se meut nécessairement dans une direction diagonale. Il arrive fréquemment que le type s'attache au moule, et il faut employer de la force pour le détacher; on y parvient au moyen d'un petit crochet. Dans l'appareil dont nous parlons, lorsque les plaques sont ouvertes, comme nous l'avons dit ci-dessus, de petites verges saillantes *p p* détachent le type du moule, d'où il tombe au-dessous dans un vase destiné à le recevoir.

La Figure 17 de la même Planche offre une vue de face d'un fourneau mobile dans lequel on fait fondre le métal; à ce fourneau sont adaptées deux des machines décrites ci-dessus, disposées de la manière dont on s'en sert.

La Figure 18 est une vue de côté du même fourneau; les lettres de renvoi qui s'y trouvent se rapportent aux deux figures, ainsi qu'à la partie de l'appareil dont nous avons donné ci-dessus la description. Le fourneau et la cuiller *q* sont représentés par des lignes ponctuées dans leur situation sur le four en briques. Ce dernier, et les autres parties de la machine, sont montés sur un châssis en fer avec des goussets *r r* sur lesquels reposent

Digitized by Google

les moules à caractère et leur attirail; *s* est une roue mise en mouvement par une manivelle, sur l'axe de laquelle est l'appareil qui fait agir les flèches *t t*. Les moules se trouvant placés dans une position horizontale, comme on le voit en *c c* des Figures 17 et 18, ont leurs ouvertures ou gouttières à l'opposé des saillies *u u* du pot, et au moment où les flèches *t t* éprouvent leur mouvement de rotation sur elles-mêmes, les *tappets v v*, placés sur ces flèches, frappent les leviers *w w*, et ceux-ci comprimant les plongeurs *x x*, forcent le métal en fusion de sortir de la cuiller, de passer, par les saillies *u u*, dans les gouttières du moule. C'est par ce moyen que les types sont fondus. La rotation subséquente des flèches *t t* force les autres tappets *y y*, attachés aux roues sur ces flèches, de frapper contre les essuyoirs *z z* des roues *a a*; et par suite de faire tourner les flèches *b b*, et avec eux les moules et autres attirails de la machine décrits dans les Figures 15 et 16. Le segment denté sur les flèches *t t* entre dans le segment denté des roues *a a*, et continue le mouvement de rotation des flèches *b b* aussi loin qu'il est nécessaire pour l'exécution des diverses évolutions du mécanisme détaillé et démontré dans les Figures 15 et 16.

Lorsque les moules reprennent leur position horizontale, on recommence à injecter le métal, et un autre type est fondu dans chacun des moules, de telle sorte, qu'à chaque rotation des flèches *t* et *b* un nouveau type est formé dans chaque moule, et est rejeté par les moyens indiqués plus haut; puis la main de l'ouvrier s'en empare et lui donne l'apprêt.

Digitized by Google

Il nous reste à parler de la Polyamatypie, mot qui exprime l'art de fondre une certaine quantité de lettres à la fois. M. H. Didot, graveur distingué, inventa d'abord un moule à refouloir qui fondait une à une, comme l'ancien moule, les lettres de deux-points et les grosses de fonte, sans employer la ponce ni le clichage, mais qui ne pouvait s'appliquer à la fonte des petits caractères. Les lettres fondues de cette manière offraient toute la vivacité du poinçon. Le problème à résoudre était de multiplier les produits sans nuire à leur perfection. Après dix ans de recherches, ses travaux furent couronnés d'un succès complet. Depuis ce temps, la connaissance de ce procédé s'étant de plus en plus répandue, la fonderie polyamatype n'a cessé de prendre de nouveaux développemens. Ce procédé permet de fondre avec la matière la plus dure; et les fontes qu'il produit, en donnant une durée double de la matière employée ordinairement à la fonte des caractères, ne subissent d'autre augmentation dans les prix que celle qu'éprouve la matière première. Nous pourrions citer un grand nombre d'ouvrages imprimés avec les caractères de cette fonderie, et dignes de figurer à juste titre parmi les produits les plus remarquables de la typographie française.

FIN.

Digitized by Google

VOCABULAIRE

TYPOGRAPHIQUE.

A

Accolade. Crochet servant à accoler plusieurs lignes.

Addition. Petite note mise en marge à côté des pages.

Ajouté. Quelque chose que l'on ajoute à la copie ou à une épreuve.

Alexandrins. Nom donné à des vers français dont les rimes masculines ont douze syllabes et les rimes féminines treize.

Alignement. Ligne droite horizontale que l'on donne aux caractères en les fondant.

Alinéa. Commencement d'une première ligne qui se renfonce d'un cadratin.

Alterner à la presse. Travailler tantôt au barreau, tantôt aux balles ou au rouleau.

Anglaise. Sorte de caractère d'écriture.

Approche. Dans la composition, c'est la séparation défectueuse de deux lettres, causée par un corps étranger interposé entre elles, ou par une partie saillante de matière.

Arbre. Pièce de fer à l'extrémité supérieure de laquelle est la vis de la presse.

Digitized by Google

Assemblage. Action d'assembler les feuilles de papier imprimées, suivant l'ordre des signatures, pour en faire des volumes.

Astérisque. Étoile qu'on fait servir aux renvois de notes.

B

Ballot. Papier assemblé par volumes et cordé.

Banc. Coffre sur lequel on met le papier tiré et celui à tirer.

Bandes. Pièces de fer qui règnent dans la longueur des presses en bois, et qui sont attachées sur le train.

Banque. On appelle ainsi la paie faite aux ouvriers.

Baquet. Demi-tonneau dans lequel on trempe le papier.

Barbouillé. Se dit d'une impression qui est gâtée par la marque de quelques corps étrangers, comme bois, cadrats, réglettes, etc.

Bardeau. Casseau contenant diverses sortes surabondantes d'un même caractère, tandis que plusieurs autres y manquent totalement.

Baril. Petit tonneau où l'on met l'encre.

Barre. Traverse rivée, ou à queue d'aronde, qui se trouve au milieu des châssis.

Barreau. Barre de fer courbée servant de levier.

Bassine. Vase de fonte dans lequel on met de la lessive.

Bâtarde. Sorte de caractère d'écriture.

Belle page. Page impaire, ou recto du feuillet. Tomber en *belle page*, signifie qu'une division

Digitized by Google

d'un ouvrage s'est terminée à une page paire. C'est l'opposé de *fausse page*. (Voyez ce mot.)

Berceau. Voûte qui se trouve sous le train.

Billoquets. Petits ouvrages, tels que billets de mariage, adresses, factures, étiquettes, etc.

Biseau. Morceau de bois coupé en talus.

Blanc. Séparation que l'on met entre les pages et entre les lignes. Dans les garnitures on distingue les *petits* et les *grands blancs*; les *petits* comprennent les marges intérieures et ceux des têtes de page; les *grands* sont ceux des marges extérieures. On désigne encore par *petits* et *grands blancs*, l'état des formes imposées pour tirer un ouvrage en petit ou en grand papier.

Blanchet. Étoffe que l'on met dans le tympan, pour faciliter le foulage.

Blanchir. Mettre du blanc entre le titre d'un ouvrage ou dans un alinéa. (Voyez *Blanc.*)

Blocage. Lettre retournée provisoirement et mise exprès à la place d'une autre.

Bloquer. C'est remplacer provisoirement par des lettres de même épaisseur, en les retournant, celles qui sont épuisées dans une fonte.

Bois. Garnitures de marge, de tête, de fonds; biseaux, réglettes, coins, etc.

Bois de balles. Morceaux de bois creux que l'on remplit de laine, et sur lesquels on fixe des cuirs.

Bois de barreau. Morceau de bois tourné, solidement arrêté au barreau.

Bonne feuille. Feuille imprimée qui est prélevée dans le cours du tirage, ou après la mise en train.

Digitized by Google

Bordereau. Note du compte à solder de la composition ou du tirage fait.

Bourdon. Omission faite par le compositeur d'une partie quelconque de la copie.

Braie. Ce sont plusieurs feuilles de papier collées ensemble, découpées comme une frisquette, dont on se sert pour faire les épreuves.

Branches. Morceaux de fer servant à maintenir la platine.

Brochette. Petite fiche longue et arrondie, servant à fixer la frisquette au tympan.

Burette. Petit vase en fer-blanc dans lequel on met l'huile nécessaire à l'entretien du rouage des presses.

C

Cadratin. Corps à quatre faces parfaitement carré.

Cadrats. Morceaux plats et carrés de matière, fondus en proportion et suivant l'épaisseur des lettres, mais de moindre hauteur.

Cantonnières. Pièces de fer angulaires formant rebord aux quatre coins du marbre de la presse.

Capitale. Lettre majuscule par laquelle on commence le premier mot d'une phrase, d'un vers, ou un nom propre; on s'en sert aussi dans les titres.

Caractère. Terme générique des différentes espèces de lettres en usage dans les imprimeries.

Casse. Espèce de tiroir à compartimens, dans lequel sont distribués les caractères.

Casseau. Sorte de casse dans laquelle on met des lettres de deux-points, des fractions et autres

Digitized by Google

signes, et en général toute espèce de caractères qui ne sont pas d'un usage fréquent.

Cassetin. Petit compartiment carré dans lequel on met chaque sorte de lettres.

Chaperon. Quantité de papier que l'on tire au-delà du nombre indiqué.

Chasse. On désigne par ce mot une certaine quantité de lignes ou de pages qu'on fait sortir d'une feuille pour les reporter dans celle qui suit.

Chasser. Ce mot s'emploie pour exprimer la différence des caractères entre eux, quant à leur épaisseur et à leur force de corps. On dit que le Saint-Augustin *chasse* plus que le Cicéro. On s'en sert aussi pour exprimer qu'une copie manuscrite produit plus de lignes ou de pages qu'on ne l'aurait présumé. Ainsi, quand on dit : *Votre copie chasse beaucoup*, on entend qu'il en faut employer une petite quantité comparativement au nombre de pages d'impression qu'elle produit.

Châssis. Cadre composé de barres en fer dressées d'équerre et soudées, dont une est placée au milieu.

Chevalets. Ce qui soutient ou le tympan, ou le berceau, ou le barreau.

Chevaucher. Se dit des mots qui manquent d'alignement, et des bouts de lignes qui montent ou descendent.

Chevilles. Deux petites pièces de bois en saillie, fixées à la jumelle gauche, et sur lesquelles on place les balles.

Cicéro. Caractère entre la Philosophie et le Saint-Augustin.

Digitized by Google

Clicher. Prendre l'empreinte d'une matrice ou d'une page, soit à la main, soit par le moyen d'une vis de pression ou d'un mouton.

Clous de balle. Sorte de clous trempés, servant à attacher les cuirs et les doublures aux bois de balles.

Cognoir ou *Décognoir.* Morceau de buis servant à chasser les coins.

Coin. Petit morceau de bois en talus, qui sert à serrer les formes.

Collier. Pièce en fer qui maintient l'arbre de la presse avec les branches, au-dessus de la tablette.

Composer. Placer les lettres les unes à la suite des autres dans un composteur, pour en former des mots, des lignes et des pages.

Compositeur. Nom de celui qui compose.

Composition. Arrangement de lettres pour former des lignes, des pages, des feuilles.

Composteur. Ustensile dont se sert l'ouvrier pour composer.

Conscience. On appelle ainsi la réunion des personnes employées dans une imprimerie avec un appointement fixe. On désigne aussi par ce mot la partie du local de l'imprimerie où ces employés se tiennent habituellement.

Contrefaçon. Ouvrage contrefait.

Copie. Manuscrit ou livre imprimé d'après lequel l'ouvrier fait la composition.

Coquille. Une coquille est le placement d'une lettre dans un cassetin qui lui est étranger. On donne

Digitized by Google

aussi ce nom à toute faute qui consiste dans la substitution d'une lettre à une autre, mais plus particulièrement à l'égard de celles qui ont quelque similitude entre elles, comme un *p* pour un *d*, un *n* pour un *u*, un *c* pour un *e*, etc.

Corde à rouleau. Corde qui, placée et arrêtée aux deux extrémités de la presse, par le moyen de deux crics, sert à faire rouler ou dérouler la presse.

Correcteur. Celui qui corrige les épreuves.

Correction. Réformation des fautes.

Corroyer. Apprêter un cuir pour en couvrir la balle.

Côté (de première ou de seconde). Première ou seconde forme.

Coulisse. Planche mince qui glisse dans les rainures d'une galée.

Couplets. Espèce de charnière dans laquelle on place une brochette pour faire tenir la frisquette au tympan.

Cran. Petite entaillure faite à la lettre, pour en distinguer le sens.

Crampon. Crochet en cuivre, roulant sur les bandes.

Créné. Se dit de l'endroit saillant d'une lettre qui excède sa force de corps, comme dans les lettres accentuées ou certaines lettres italiques.

Crénure. Ouverture qui se trouve aux barres des châssis, pour recevoir les pointures.

Crochet. Parenthèse droite et carrée aux deux extrémités.

Digitized by Google

Cuirs. Peaux de mouton ou de chien à l'usage des balles.

Cul-de-lampe. Sorte de titre disposé en triangle; sorte de fleuron.

D

Débaucher. Renvoyer un ouvrier pour incapacité ou inconduite. Cependant ce mot ne se prend pas toujours en mauvaise part, et l'on peut *débaucher* des ouvriers sans avoir aucun sujet de mécontentement contre eux, comme par manque d'ouvrage, ralentissement de la marche d'un labeur, ou autre cause analogue.

Débloquer. C'est mettre la lettre bloquée à la place de celle qui en tenait lieu provisoirement.

Décharge. Mauvaise feuille qu'on imprime avec force sur les formes pour en retirer l'encre.

Découper la frisquette. C'est mettre à jour chacune des parties correspondantes de la forme où la lettre doit marquer sur la feuille de papier.

Défets. Exemplaires incomplets qui restent après l'assemblage.

Dégarnir. C'est enlever d'une forme toutes les pièces de la garniture qui entourent les pages, ainsi que les titres courans, lignes de pied, etc. — Signifie aussi ôter de l'intérieur du tympan ou du dessus du tympan quelque épaisseur qui produit trop de foulage.

Délétur. Terme et signe de correction qui indique ce qui doit être supprimé.

Démontoir. Petite planche sur laquelle on monte et l'on démonte les balles.

Digitized by Google

Dépâtisser. Remettre en ordre une certaine quantité de lettres tombées en pâte.

Dérouler. Placer le train de la presse hors de l'action de la platine.

Désimposer. Desserrer et dégarnir une forme.

Dessaler. Diminuer ce que l'ouvrier a compté de trop à la banque précédente.

Desserrer une forme. C'est chasser les coins dans le sens rétrograde, avec un décognoir ou un marteau. On desserre une forme avant de la corriger.

Deux et trois (côté de). Seconde forme d'une feuille.

Distribuer. Voyez les détails qui concernent la distribution dans l'article qui lui est consacré, page 66.

Distribuer les balles. Opération qui consiste à répartir l'encre bien également sur la surface des cuirs. On dit aussi *distribuer* le rouleau.

Diviser. Séparer un mot en deux.

Division. Petit trait qui sert à lier deux mots ou un mot coupé d'une ligne à l'autre.

Double-Canon. Gros caractère d'affiches.

Double-collier. Traverse en fer qui maintient l'arbre de la presse.

Doubler, Doublon. C'est répéter deux fois un mot, une ligne ou un alinéa. On dit aussi qu'une impression *double*, lorsque les lettres marquent deux fois et semblent avoir reçu un double foulage.

Doublure. Première enveloppe de cuir qui soutient le pain de laine.

Digitized by Google

E

Ébarber une lettre. C'est abattre avec un instrument tranchant un talus qui barbouille au tirage.

Ébarboir. Petit ciseau avec lequel on ébarbe le talus des lettres.

Écrou. Pièce de cuivre ou de fer taraudée pour recevoir une vis.

Embaucher un ouvrier. C'est l'admettre dans les ateliers. On dit par opposition, *débaucher* un ouvrier, c'est-à-dire l'exclure des ateliers. (Voyez *Débaucher.*)

Empaqueter. Envelopper des paquets de distribution.

Encre. Noir très fin et très sec, mêlé dans un vernis produit par l'huile de noix bouillie.

Encrier. Boîte dans laquelle on place l'encre apprêtée.

Entonnoir. Vase dans lequel on verse l'huile nécessaire pour entretenir le jeu facile de la grande vis dans son écrou.

Entre-ligne. (Voyez *Interligne.*)

Épaisseur. Différence entre les lettres minces et celles qui le sont moins.

Épigraphe. Citation tirée de quelques auteurs estimés, que l'on place quelquefois sur le frontispice des livres, et quelquefois en tête des chapitres.

Épreuve. Feuille imprimée sur une nouvelle composition pour en faire la correction.

Errata. Rectification imprimée de fautes qui se sont glissées dans un ouvrage, et qu'on place au commencement ou à la fin du livre.

Digitized by Google

Espace. Petite lame de plomb très mince, moins haute que les caractères, et qui sert à séparer les mots.

Étançonner. Assurer une presse ancienne, la rendre immobile au moyen de fortes pièces de bois.

Étendre. Mettre le papier sur les cordes.

Étiquette. Petit écriteau que l'on colle sur chaque casse et sur le dos des livres.

Étoffes. On comprend sous le nom d'*étoffes*, les blanchets, tympans, balles, encre, cuirs, rouleaux, huile; etc., etc., etc.

Étoile, ou *astérisque.* Signe qu'on emploie pour renvoi de notes ou pour remplacer les lettres d'un nom qu'on ne veut pas faire connaître.

Exemplaire. Chacune des copies imprimées et complètes d'un même ouvrage.

F

Fausse-page. Page qui précède un grand titre. Terme qui exprime aussi que dans la mise en pages on est arrivé à la fin d'une division de l'ouvrage en finissant à une page impaire, quand on doit commencer la division suivante en belle page, qui est aussi la page impaire, ce qui laisserait alors la page paire ou verso en blanc, et ce qu'on doit éviter. On dit dans ce cas qu'on tombe à *fausse page.*

Faux-titre. Titre abrégé, placé à demi-page, et qui précède le grand titre. La page qui le suit, ordinairement blanche, s'appelle fausse-page.

Feinte. Défaut qui résulte, dans une page de la

Digitized by Google

feuille imprimée, d'une touche plus faible qu'elle ne l'est dans le reste de la feuille.

Feuille. Chaque feuille a son format, que l'on nomme *in-folio*, *in-4°*, *in-8°*, *in-12*, *in-18*, *in-32*, etc.; on appelle encore *feuille* la vingt-cinquième partie d'une main de papier.

Feuillet. Recto et verso d'une page de copie isolée. — Réglette presque aussi mince qu'une feuille de papier.

Filet. Lame longue et mince de plomb, de la hauteur de la lettre.

Financière. Sorte de caractère qui imite l'écriture.

Fleuron. Gravure en bois ou polytypée.

Folio. Numéro en chiffres arabes ou romains pour indiquer l'ordre et le nombre des pages.

Fonctions. Expression qui embrasse tout ce qui est dans les attributions des ouvriers compositeurs ou imprimeurs, en ce qui concerne leur travail respectif.

Forme. La moitié d'une feuille.

Foulage. Impression que fait dans le papier l'œil de la lettre.

Fouler. Pour que le tirage soit bon, la presse doit fouler régulièrement.

Fractions. Petits chiffres qui se mettent les uns sur les autres, séparés par une petite barre, pour former une *demie*, *trois-quarts*, etc.

Friser. S'emploie pour exprimer que le bord des lignes ou des pages éprouve de légères atteintes d'encre, par suite de vacillation de quelque

Digitized by Google

pièce de la presse, ou de dérangement de la feuille sur le tympan.

Frisquette. Cadre composé de quatre petites bandes de fer minces, que l'on recouvre dans toute son étendue d'un fort papier ou de parchemin.

G

Gaillarde. Caractère entre le Petit-Romain et le Petit-Texte.

Galée. Pièce plate en bois ayant des rebords élevés, d'une seule pièce ou à coulisse.

Garnir (une presse). Mettre des cales dans les mortaises des jumelles.

Garniture. Pièces de plomb ou de bois de proportion qu'on met entre les pages.

Gothique. Sorte de caractère.

Grain. Dé en acier dans lequel agit le pivot.

Gros-Canon. Gros caractère d'affiche.

Gros-Parangon. Caractère au-dessous du Petit-Canon.

Gros-Romain. Caractère au-dessous du Parangon.

Grosse-Nompareille. Gros caractère d'affiche.

Gris. Sorte de papier; impression pâle.

Guillemet. Signe (« ») représentant deux petites parenthèses.

H

Hausse. Morceau de papier fin que l'on met sur la marge pour rendre le foulage partout égal.

Hauteur. Distance prise du pied de la lettre jusqu'à l'œil.

Digitized by Google

I

Imposer. Action de placer des pages dans un ordre convenable, et de les entourer de bois ou de plombs pour en faire faire épreuve.

Impression. Action d'imprimer.

Imprimerie. Local où l'on imprime.

Imprimeur. Celui qui imprime. — S'entend plus spécialement de l'ouvrier qui travaille à la presse. — Désigne aussi le maître de l'imprimerie.

In-dix-huit. Format dans lequel se trouvent dix-huit pages à la forme.

In-douze. Format de douze pages par forme.

In-folio. Format de deux pages par forme.

In-octavo. Format de huit pages par forme.

In-quarto. Format de quatre pages par forme.

Interligne. Lame de plomb mince, moins haute que le caractère, et qui se met entre les lignes pour les détacher les unes des autres.

Interligner. Mettre des interlignes entre les lignes de chaque page.

In-trente-deux. Format de trente-deux pages par forme.

In-vingt-quatre. Format de vingt-quatre pages par forme.

Italique. Caractère penché, inventé en Italie.

J

Jatte. Vase en bois, en forme de sébile.

Jumelles. Longues pièces de bois qui occupent en hauteur les deux côtés de la presse.

Digitized by Google

Justification. Longueur des lignes, prise et arrêtée selon le format.

Justifier. Rendre juste la ligne dans le composteur, par la répartition égale des espaces entre les mots.

L

Labeur. Ce nom s'applique à tous les ouvrages qui peuvent occuper plusieurs ouvriers, par opposition à la dénomination d'*ouvrages de ville.*

Languette. Pièce de fer très mince rivée au petit tympan, afin de le rendre immobile.

Lardée. Se dit d'une composition remplie d'italique et de romain.

Larron (voleur). Morceau de papier attaché aux feuilles et qui, s'en séparant après l'impression, laisse une place blanche dans la page.

Lessive. Dissolution de potasse dans de l'eau pour nettoyer les formes.

Lettre. Morceau de matière fondu sur différens corps.

Lettre rompue. Demi-cadratin. Terme de fonderie par lequel on entend qu'on a rompu des lettres mal fondues, et d'une épaisseur convenable pour en faire des demi-cadratins.

Lettrine. Lettre qui sert de renvoi de note.

Lever la lettre. C'est-à-dire la placer dans le composteur. — *Lever la correction d'une épreuve,* c'est mettre dans le composteur les lettres ou les mots nécessaires pour corriger sur le marbre.

Lézardes. Raies blanches produites dans la composition par la rencontre fortuite d'espaces placées

Digitized by Google

les unes au-dessous des autres. On y remédie par des remaniemens.

Libraire. Celui qui fait le commerce de livres.

Ligne perdue. D'un ou plusieurs mots que l'on place au milieu de la justification. (Voyez *Justification.*)

Lingot. Ligne de blanc ou cadrat long.

Longueur de pages. Justification en longueur, de plusieurs pages.

M

Maculature. Enveloppe de papier.

Maculer. Se dit d'une impression trop chargée d'encre, ou faite avec une encre trop faible, et qui marque sur le papier blanc.

Majuscules. Lettres capitales.

Manivelle. Demi-lune en fer, rivée au bout de la broche du rouleau.

Marbre. Pierre enchâssée dans le coffre de la presse. — Pierre sur laquelle on impose et on corrige.

Marche-pied. Petite planche en forme de pupitre, fixée au plancher, et sur laquelle les ouvriers à la presse posent leurs pieds en tirant le barreau.

Marge. Blanc que l'on observe aux côtés, en pied et en tête des pages. — Feuille que l'on colle sur le tympan.

Marger. Action de bien couvrir la marge qui est sur le tympan.

Marron. Libelle imprimé furtivement.

Marteau. Instrument de fer et de bois servant à

Digitized by Google

taquer, serrer et desserrer les formes; en terme technique, celui qui *tient le marteau* est le premier des deux pressiers.

Matière. Mélange des métaux servant à la fonte des caractères, savoir, le plomb et le régule d'antimoine.

Matrice. Morceau de cuivre qui a reçu, en creux, l'empreinte d'une lettre gravée sur un poinçon.

Metteur en pages. Compositeur qui est chargé de la conduite d'un ouvrage; il met les pages de longueur, et ajoute les folio, les notes, les additions, etc.

Mignonne. Caractère entre la Nompareille et le Petit-Texte.

Minuscules. (Voyez *Petites capitales.*)

Mise en pages. (Voyez *Metteur en pages.*)

Mise en train. Disposer une forme sous presse de manière qu'il en résulte une bonne impression sous tous les rapports.

Moine. Place d'une feuille imprimée, qui n'a point été couverte d'encre, et qu'on ne peut lire.

Moins. Trait horizontal usité dans les mathématiques.

Monter. Ce terme s'applique à la presse et aux balles.

Montoir. (Voyez *Démontoir.*)

Mordant. Lame de bois fendue, qui sert à retenir la copie sur le visorium.

Mordre. On dit qu'une lettre, qu'un mot a mordu, lorsqu'il n'a pu toucher le papier, à cause de l'interposition d'une portion de la frisquette.

Digitized by Google

Mortaise. Fente pratiquée dans les jumelles.

Moule. Ce qui sert à fondre les caractères.

Moulinet. Mouvement rapide par lequel on abat simultanément la frisquette et le tympan.

N

Nompareille. Caractère entre le Petit-Texte et la Parisienne.

O

OEil. Partie saillante du caractère.

Onglet. Feuillet volant comprenant deux pages.

Ordure. Ce qui remplit quelquefois l'œil de la lettre lorsqu'on imprime.

Ouvrages de ville. Toutes les impressions autres que celles de volumes et ouvrages de longue haleine.

P

Page. Assemblage de mots et de lignes.

Page blanche. Page qui se fait avec des bois et des cadrats.

Pain de laine. Tas de laine, de la forme d'un pain de sucre, destiné à garnir l'intérieur des balles.

Palette. Petite pelle avec laquelle on prend de l'encre.

Pamphlet. Petite brochure, ou feuillet volant qui se colporte.

Papier gris. Sorte de papier servant aux marges et aux hausses.

Paquet. Page de composition sans folio ni ligne de pied.

Digitized by Google

Paquetier. Celui qui fait des paquets.

Parangon. Caractère d'affiches.

Parangonner. Justifier et aligner plusieurs caractères de forces de corps différentes, pour en former un tout régulier.

Parisienne. Caractère entre la Perle et la Nompareille : on l'appelait aussi autrefois *Sédanoise.*

Passe-partout. Ornement de vignettes, ou gravure dont le milieu est vide, pour pouvoir y introduire des caractères.

Pâté. Mélange de différentes lettres ou de différens caractères, occasionné par accident ou par négligence. Les pâtés doivent être soigneusement distribués.

Patin. Le pied de la jumelle.

Perle. Très petit caractère au-dessous de la Parisienne.

Petit-Canon. Gros caractère d'affiches.

Petit-qué. Le point-virgule est nommé ainsi, parce que ce signe (;) remplaçait autrefois le mot latin *que* dans les manuscrits et les premiers livres imprimés.

Petit-Romain. Caractère entre la Gaillarde et la Philosophie.

Petit-Texte. Caractère entre la Mignonne et le Petit-Romain.

Petites capitales. Lettres minuscules.

Philosophie. Caractère entre le Petit-Romain et le Cicéro.

Pied-de-Chèvre. Instrument de fer dont on se sert pour monter et démonter les balles.

Digitized by Google

Pied-de-Mouche. Signe servant dans les ouvrages de Droit et dans le chant latin.

Piqûre. Ouvrages qui, ne formant qu'un petit nombre de feuilles, sont piqués sur la couverture au lieu d'être brochés.

Plain-Chant. Caractère de musique en usage pour les livres d'église.

Plaque. Chandelier de fer-blanc dont se sert à la presse.

Platine. Pièce en bois, en cuivre, ou en fonte, bien unie, qui foule sur le tympan, par le moyen de la vis qui presse dessus.

Pocher. Prendre trop d'encre avec les balles ou le rouleau, et la mettre sur la forme sans l'avoir bien distribuée.

Poignée de la manivelle. Petit rouleau en bois à peu près la longueur du travers de la main.

Pointe. Outil dont on se sert pour retirer les lettres à changer suivant les corrections de l'épreuve.

Pointures. Petites languettes en fer pour faire le registre.

Police. Assortiment régulier de différentes sortes de caractère.

Polytypage. Art de multiplier des planches d'imprimerie ou des sujets gravés, en coulant un métal sur l'empreinte qu'on en a tiré. (Voyez *Clicher.*)

Porte-Page. Papier plié sur lequel on place une page.

Première (côté de). Seconde forme à mettre sous presse.

Digitized by Google

Presse. Machine principale dont les parties, mises en jeu, exécutent l'impression proprement dite.

Pressier. (Imprimeur). Celui qui travaille à la presse. (Voyez *Imprimeur.*)

Pression. Action de la platine sur la forme.

Prisonnier. On appelle *prisonnier* un coin qui ne peut sortir ou qui force en sortant.

Prote. C'est lui qui dirige tous les travaux de l'imprimerie et sur qui repose la confiance du chef.

Proterie. Chambre où se tient le prote.

Q

Queue. Partie blanche sur la feuille imprimée, qui se trouve à la fin d'un chapitre ou d'un ouvrage.

R

Rame. Une rame est composée de vingt mains de papier ou cinq cents feuilles. Il y a encore des fabriques en France dont les mains de papier n'ont que vingt-quatre feuilles, de même que le papier de Hollande.

Ramette. Châssis qui n'a point de barre au milieu.

Ramoitir les balles. C'est les humecter avec une éponge imbibée d'eau.

Rang. Tréteaux sur lesquels sont des planches qui soutiennent les casses.

Ratisser les balles. Oter avec un couteau l'huile et les ordures qui sont dessus.

Rayon. Planches posées de distance en distance pour y placer des casses.

Digitized by Google

Réclame. Premier mot d'une feuille, que l'on mettait au bas de la dernière page de la feuille précédente. Cette indication n'est plus en usage.

Recto. Première page d'un feuillet; page impaire.

Registre. Faire tomber exactement les pages et les lignes les unes sur les autres, par le moyen des pointures.

Réglets. Filet simple, double ou triple, que l'on met en tête d'une division, sous-division ou chapitre.

Réglette. Petite lame de bois mince et plate de la hauteur des cadrats.

Remanier. On remanie la composition, soit lorsqu'on en retranche ou qu'on y ajoute quelque chose, soit pour changer de justification.

Remanier le papier, après qu'il a été trempé. C'est le retourner dans différens sens, en le prenant par main, afin que l'eau le pénètre également.

Répons. Signe (℟) à l'usage des livres de prières et de numismatique.

Retiration. Le côté du papier qui se tire en dernier lieu.

Révision. Dernier examen d'une tierce.

Romain. Caractère droit.

Ronde. Caractère d'écriture.

Rouleau. Morceau de bois rond sur lequel est roulé la corde qui fait mouvoir le train. — Espèce de cylindre élastique qui remplace les balles.

Rouler. Une presse roule, lorsque le tirage se continue sans interruption. — S'emploie aussi pour

Digitized by Google

exprimer que l'ouvrier imprimeur travaille trop vite, et sans soin.

Rouleur. Ouvrier imprimeur qui travaille très vite sans porter aucune attention à sa besogne

S

Saint-Augustin. Nom d'un caractère entre le Cicéro et le Gros-Romain.

Salé. Avance faite à un ouvrier.

Sédanoise. Caractère au-dessous de la Nompareille, le même que la *Parisienne.* (Voyez ce mot.)

Servante. Traverse servant à soutenir la frisquette lorsqu'elle est relevée.

Signature. Lettre ou chiffre arabe que l'on met au bas de la première page de chaque feuille.

Sommiers. Pièces de bois qui se placent entre les deux jumelles.

Sonnettes. Lettres ou mots mal justifiés qui tombent d'une forme qu'on lève de dessus le marbre.

Soufflure. Trou qui se forme dans la mauvaise matière du caractère.

Sous-Prote. Homme de confiance qui est la première personne après le prote.

Supérieure. Lettre élevée sur un corps quelconque.

Support. Réglette que l'on met à côté ou au bas des pages où il y a du blanc pour soutenir le foulage.

Digitized by Google

T

Tableau. Composition mêlée de filets et à colonnes.

Tablettes. Petites planches qui se joignent ensemble pour maintenir l'arbre de la presse.

Taconner. Signifie aujourd'hui hausser une lettre ou un filet en frappant le pied à petits coups de marteau. Ce mot servait autrefois, lorsqu'on imprimait fréquemment en rouge et noir, à exprimer le moyen qu'on employait pour exhausser les lignes, mots ou lettres de la forme qui devaient être imprimés en rouge; et on appelait *taquons*, les petites pièces de plomb ou de carton que l'on plaçait ainsi sous la lettre pour cet objet.

Talus. Vive-arête qui se trouve au-dessous de l'œil de la lettre.

Taquoir. Morceau de bois servant à taquer les pages.

Tétières. Garnitures qui forment les têtes des pages.

Tierce. Dernière épreuve d'après laquelle on tire.

Toucher. Mettre de l'encre avec les balles ou le rouleau sur la forme.

Train. Le train est composé du coffre, du marbre et des tympans.

Transposer. Mettre une page hors de sa place en imposant.

Digitized by Google

Traverse. Pièce de bois placée sous le sommier inférieur des anciennes presses.

Tremper. Préparer le papier pour l'impression en l'imbibant d'eau.

Tremperie. Lieu où l'on trempe le papier, et où on lave les formes.

Tréteaux. Chevalets de bois servant à soutenir les casses.

Triple-Canon. Gros caractère d'affiches.

Tympan. Cadre en bois ou en fer sur lequel on colle ou du parchemin, ou de la toile, ou du taffetas. On distingue le *petit* et le *grand tympan.*

Typographe. Nom qu'on donne aux imprimeurs en général.

Typographie. Science et art de l'imprimerie.

Typographiste. Celui qui fait des recherches pour perfectionner l'art de l'imprimerie.

V

Vélin. Il est fabriqué de la peau d'un veau mort-né, ou d'un veau de lait; le premier est le plus beau et le plus recherché. On imprime sur des feuilles de vélin certains ouvrages auxquels on veut ainsi donner le plus grand luxe typographique possible.

Verset (℣). Signe employé dans les livres de prières.

Verso. Second côté du feuillet.

Vieille fonte. Caractère usé et de rebut.

Vignettes. Ornemens fondus pour l'imprimerie; on les emploie beaucoup moins aujourd'hui qu'au-

Digitized by Google

trefois, et on devrait encore en restreindre l'usage dans les livres.

Vis de la presse. Pièce de fer cylindrique et cannelée en ligne spirale à son extrémité supérieure.

Visorium. Petite planche mince et étroite placée sur le bord de la casse; elle sert à maintenir la copie par le moyen d'un mordant.

Voleurs. Morceaux de papier qui sont collés après les feuilles.

FIN DU VOCABULAIRE.

Digitized by Google

BREVETS D'INVENTION.

Nous ferons un examen rapide de toutes les branches de l'imprimerie, dans l'ordre suivi pour la distribution des récompenses nationales, et nous présenterons, en faveur des personnes qui s'occupent du perfectionnement de l'art, l'énumération motivée des Brevets d'invention et des encouragemens accordés aux expositions des produits de l'industrie.

Gravure et fonte de caractères, vignettes et garnitures à jour.

Les fonderies de caractères se sont perfectionnées, et l'admiration est partagée entre les nouvelles machines des fondeurs et les caractères qu'ils en obtiennent.

M. Pierre Didot aîné a exposé des caractères fondus à l'aide d'un nouveau moule qui contient dix-neuf lettres différentes. Par ce moyen, un seul ouvrier peut en remplacer cinq, et l'exécution est bien supérieure à celle de l'ancien procédé. M. Didot a été récompensé de ses travaux par une médaille d'or à l'exposition de 1798, par une mention honorable à celle de 1806, le titre de chevalier de l'ordre de Saint-Michel et une médaille d'or à l'exposition de 1819.

M. Pierre Didot avait obtenu avec M. Vibert un brevet d'invention de quinze ans, le 16 avril 1813,

Digitized by Google

pour la construction d'un moule propre à fondre à la fois plusieurs lettres indéterminément.

M. Firmin Didot semble avoir atteint depuis long-temps la perfection dans la gravure et dans la fonte des caractères ; la typographie lui doit surtout de la reconnaissance pour les modes de perfectionnement qui l'ont conduit à fixer sur le papier, à l'aide de caractères mobiles, des lettres imitant l'écriture à la main.

M. Firmin Didot a obtenu :

1°. Le 26 décembre 1797, un brevet de quinze ans pour l'invention des procédés de composition de formats stéréotypes, et des éditions en résultant;

2°. Sous le n° 340, le 16 mai 1806, un brevet de dix ans pour l'invention d'un procédé pour graver et fondre les caractères d'écriture, et surtout le caractère dit *anglais*, sans interruption dans les liaisons;

3°. Sous le n° 903, le 29 novembre 1815, un brevet de quinze ans pour l'importation d'une machine propre à fabriquer les caractères d'imprimerie;

4°. Sous le n° 935, le 7 mai 1816, un brevet de cinq ans pour l'invention des procédés relatifs à la fonte des caractères d'imprimerie.

M. Firmin Didot a été décoré de l'ordre de la Légion-d'Honneur, et a obtenu une médaille d'or à l'exposition de 1819.

M. Herhan (1) a créé et exécuté en grand les

(1) M. Herhan avait obtenu un brevet de quinze ans, le 23 décembre 1797 (sous le n° 92), pour la composition de

Digitized by Google

procédés du stéréotypage au moyen des caractères mobiles frappés en creux; il montra des produits de son art à l'exposition de l'an x (1802), et il lui fut accordé une médaille d'or. Il continua à s'occuper du perfectionnement de ses procédés.

Parmi les objets qu'il a exposés en 1819, se trouvent des matrices en cuivre, frappées à froid, des clichés, des ouvrages de format in-18, in-12 et in-8°, imprimés avec des clichés.

Tous ces objets attesteraient, s'il en était besoin, que M. Herhan est toujours digne de la médaille d'or, qui en effet lui a été accordée.

M. Henri Didot (1) a formé, sous le nom de *fonderie polyamatype*, un établissement destiné à la fonte des caractères, et dans lequel, au moyen d'une machine appelée *moule à refouloir*, il fond simultanément, et d'un seul jet, cent à cent quarante lettres, qui ont le mérite d'être très correctes sur toutes les faces et sur tous les angles, et d'être parfaitement calibrées dans toutes les dimensions.

---

formats solides propres à imprimer d'après de nouveaux procédés chimiques et mécaniques, et le 18 novembre 1800, un certificat d'addition et de perfectionnement aux mêmes procédés.

(1) M. Henri Didot avait obtenu,

1°. Sous le n° 269, le 1er mars 1805, un brevet de dix ans pour l'invention d'une nouvelle manière de fondre les caractères d'imprimerie.

2°. Sous le n° 788, le 26 octobre 1813, un brevet de quinze ans pour le perfectionnement d'un moule à refouloir propre à la fonte des gros et des petits caractères d'imprimerie.

Digitized by Google

Le jury central a jugé que M. Henri Didot avait fait faire un progrès véritable et important à l'art de fondre les caractères typographiques, et lui a décerné une médaille d'or.

M. Gillé, de Paris, a déjà paru aux expositions de 1802 et de 1806, où il obtint une médaille de bronze. Il a présenté à celle de 1819 des caractères d'imprimerie, des vignettes, des ornemens, etc.; tous sont exécutés de la manière la plus satisfaisante, et prouvent qu'il est toujours digne de la distinction qui lui a été accordée. Le jury *lui* a décerné une médaille de bronze.

M. Léger, de Paris, a exposé au Louvre différens tableaux de vignettes et de lettres ornées, des caractères nouveaux, et une machine pour la fonte des caractères perfectionnés par lui et par M. *Didot-Saint-Léger*. Tous ces objets annoncent un talent véritable et un grand zèle pour les progrès de l'art typographique. Le jury lui a accordé une médaille de bronze.

M. Molé (1), de Paris, a exposé au Louvre un très grand nombre d'articles. Parmi ceux qui ont attiré particulièrement l'attention du jury, et qui l'ont engagé à lui décerner une médaille de bronze, se trouvaient de grands cadres contenant

(1) N° 801. M. Molé avait déjà obtenu, le 10 décembre 1813, un brevet d'invention de cinq ans pour des procédés de fabrication de garnitures d'imprimerie à jour; et, le 20 septembre 1814, un certificat d'addition et de perfectionnement aux mêmes procédés.

Digitized by Google

une collection de deux cent six variétés de caractères, soit français, soit étrangers, depuis le caractère qu'on nomme la *Parisienne*, jusques et y compris la *Grosse sans Pareille;* des tableaux de vignettes et filets en lame, et enfin des garnitures à jour que les imprimeurs s'accordent à regarder comme un véritable service rendu à la typographie, et comme un pas important vers la perfection de l'art. Aussi ces garnitures sont-elles aujourd'hui généralement adoptées, non seulement en France, mais encore dans toute l'Europe, et même en Amérique.

Plusieurs autres artistes se sont livrés au même genre d'industrie, et ont obtenu des brevets d'invention; savoir :

N° 41. Brevet de quinze ans au sieur HOFFMANN, de Schelestatt, délivré le 16 février 1792, pour l'exercice de l'art polytype et logotype, c'est-à-dire l'art d'imprimer en planches solides.

N° 95. Brevet de cinq ans, le 17 février 1798, au sieur GATTEAUX (N. M.), graveur à Paris, pour l'invention d'un procédé pour multiplier les planches de caractères mobiles en planches solides, sous le nom de *Monotypage* ou de *caractères frappés.*

N° 238. Brevet de cinq ans, le 31 juillet 1804, au sieur VINÇARD, imprimeur à Paris, pour l'invention de nouveaux caractères d'impression, qu'il nommait *Amapoly-grammatiques.*

N° 276. Brevet de dix ans, le 16 avril 1805, aux sieurs Guillaume et Lemarre, à Paris, pour

Digitized by Google

l'invention d'un procédé qui produit des éditions totypes.

N° 286. Brevet de dix ans, le 2 juin 1805, aux sieurs Géniez (M.-A.) et Chaumette, à Paris, pour l'invention de cylindres à mastic résineux, sur lesquels on applique des caractères mobiles pour des-impressions typographiques.

N° 418. Brevet de dix ans, le 18 septembre 1807, aux sieurs Boileau et Duplat, à Paris, pour l'invention de procédés typographiques, ayant pour but d'imiter toutes les formes que la plume peut tracer, et qui réunissent le double avantage des caractères mobiles et de la gravure, procédés auxquels ils donnent le nom de *stéréo-calli-typographique*.

N° 725. Brevet de cinq ans, le 5 novembre 1812, au sieur Delalain (J.-A.), à Paris, pour l'invention de nouveaux caractères d'imprimerie économiques et rendus solides.

ÉDITIONS.

Les éditions présentées par MM. *Didot frères*, aux premières expositions, étaient si parfaites, que les jurys ne balancèrent pas à les déclarer les plus belles productions typographiques de tous les pays et de tous les âges. A l'exposition de 1806, MM. Didot frères eurent pour concurrent le célèbre Bodoni. Le voisinage redoutable des œuvres de cet habile imprimeur ne fit qu'accroître l'estime que les connaisseurs portaient aux productions des deux typographes de Paris. A cette même exposition, l'ouvrage des *Oiseaux de Paradis*, 2 vol.

Digitized by Google

in-fol., imprimés en or par Ch. Crapelet, en 1802, obtint une médaille de bronze. Les éditions que MM. Didot ont publiées depuis 1806, et dont ils ont présenté des exemplaires à l'exposition de 1819, prouvent qu'ils ont fait faire des progrès à un art que l'on croyait arrivé au plus haut point de perfection.

Parmi les ouvrages qui ont été particulièrement remarqués à cette dernière exposition, nous citerons:

1°. Un *Camoens*. Tout ce qui constitue un chef-d'œuvre de l'art se trouve réuni dans ce volume, que la chalcographie a encore enrichi de ses belles productions (*Cet ouvrage est sorti des presses de Firmin* Didot). Médaille d'or.

2°. Un *Boileau* et une *Henriade* qui sont de véritables chefs-d'œuvre de typographie. Médaille d'or.

3°. Le 1er et le 5e volume du *Xénophon*, grec, latin et français, de M. Gail. Ce bel ouvrage, en dix volumes, orné de magnifiques gravures, imprimé sur beau vélin satiné, le plus beau de tous nos livres classiques, est un véritable chef-d'œuvre de typographie. Cette édition en dix volumes, et le *Thucydide*, latin, grec et français, sortent des presses de M. Eberhart, rue du Foin-Saint-Jacques.

presses d'imprimerie. (1)

Presse typographique de l'invention de M. Amédée

(1) N° 872. M. Burks (*John-Gilbert*), à Paris, a obtenu, le 17 mai 1815, un brevet d'invention de quinze ans, pour des procédés de construction d'une machine à imprimer.

N° 1189. M. Rowson Wood (*Samuel*), à Paris, a

Digitized by Google

DURAND (1), ancien pensionnaire de l'Académie de France à Rome, à Paris, rue du Colombier, n° 26.

Cette presse diffère de toutes celles actuellement en usage, par ses moyens d'opérer, par sa forme, son volume, son poids, etc., etc.

Elle peut s'établir sur toute espèce de plancher; elle n'a pas besoin d'être étançonnée contre les murailles; elle se renferme dans des dimensions infiniment moindres; elle distribue elle-même l'encre d'impression, comme celle de Kœnig; un seul ouvrier, une femme même, peut facilement la mettre en action; enfin elle offre encore les avantages suivans:

1°. Une pression facile, déterminée, invariable et sans secousse, tandis que la presse à la Stanhope, qui seule a une pression déterminée, donne une secousse très fatigante à l'ouvrier;

2°. Une distribution d'encre également déterminée, et renouvelée à chaque feuille d'impression, condition qui garantit une parfaite égalité de couleur, tandis qu'aucune presse en usage (celle de

---

obtenu, le 5 juin 1818, un brevet d'importation de quinze ans pour une presse à imprimer.

N° 1196. M. APPLEGATH (*Auguste*), à Paris, a obtenu, le 24 juin 1818, un brevet d'importation de dix ans, pour une presse à imprimer le papier des deux côtés à la fois.

(1) N° 1294. Le brevet d'invention de M. DURAND est de cinq ans. Il lui a été accordé le 19 juin 1819.

N° 1391. Nouvelle presse à imprimer, dont le brevet a été délivré, le 19 mai 1820, à M. BARNET, consul des États-Unis d'Amérique.

Digitized by Google

Kœnig exceptée) ne distribue l'encre, et que cette opération, qui emploie un ouvrier, se fait d'ailleurs d'une manière très inégale;

3°. Une économie considérable résultant de la conservation des caractères et du procédé qui remplace celui des balles, sans aucune dépense journalière;

4°. L'accélération dans le travail et la mise en train;

5°. Et enfin, un seul ouvrier en remplaçant deux, on évite l'inconvénient du compagnonage.

(*Extrait de l'avis du Jury d'admission du département de la Seine, pour l'exposition du Louvre de* 1819.)

BALLES.

N° 1162. M. Parkin (Thomas), à Valenciennes (Nord), a obtenu, le 30 mars 1818, un brevet d'importation et de perfectionnement de cinq ans, pour la composition d'une matière à l'aide de laquelle il fabrique les balles élastiques à l'usage des imprimeurs.

ENCRE D'IMPRIMERIE.

M. Lorilleux, fabricant d'encre d'imprimerie, d'après un nouveau procédé. Son encre a la propriété de sécher si promptement, qu'on peut, quelques heures après l'impression, livrer les feuilles au satinage et au lissage, sans crainte de les voir maculer.

L'expérience d'une année et les diverses épreuves auxquelles elle a été soumise, justifient la décision

Digitized by Google

prise par M. le directeur de l'Imprimerie Royale, pour l'emploi de cette encre dans cet établissement, où la célérité est une des bases essentielles du service.

L'avantage de pouvoir faire relier immédiatement après le tirage est inappréciable pour MM. les libraires et pour les amateurs de livres, qui ont eu si souvent à se plaindre de la mauvaise qualité de l'encre employée par les imprimeurs.

Nous devons indiquer aussi la fabrique d'encre que M. Firmin Didot a établie pour l'usage de son imprimerie. Les essais qu'il a faits, d'après les avis de chimistes distingués, pour la composition de cette encre, ayant répondu à son attente, ont décidé M. Didot à céder aux imprimeurs, et à un prix très modéré, les diverses qualités d'encre semblables à celles qu'il emploie dans son établissement.

Comme complément à toutes les branches de la typographie, qu'ils exercent de père en fils d'une manière si distinguée et si honorable pour la France, M. Firmin Didot vient d'établir une grande manufacture de papiers au Mesnil, près Dreux, dont les produits, dans toutes les sortes, égalent déjà ce qui se fabrique de plus beau dans nos divers pays de manufacture. Cette maison réunit ainsi à elle seule une TYPOGRAPHIE COMPLÈTE, ce qui n'existe peut-être dans aucune autre contrée du monde.

FIN DES BREVETS D'INVENTION.

Digitized by Google

LOIS ET ORDONNANCES

SUR LA PRESSE.

ARRÊT

Du Conseil d'État du Roi, portant réglement pour la Librairie et Imprimerie de Paris. (1)

Du 28 février 1723.

TITRE II.

Des Imprimeurs et Libraires en général.

Art. 4 (2). Défenses sont faites à toutes personnes de quelque qualité et condition qu'elles soient, autres que les libraires et imprimeurs, de faire le commerce de livres, en vendre et débiter aucuns, les faire afficher pour les vendre en leurs noms, soit qu'ils s'en disent les auteurs ou autrement; tenir boutique ou magasin de livres; acheter

(1) Un arrêt du Conseil d'État du Roi, du 24 mars 1744, a rendu ce réglement exécutoire pour tout le royaume.

(2) Cet article est toujours en vigueur : il n'a été abrogé par aucune disposition expresse de loi; il avait seulement cessé, sous l'empire de la loi du 17 mars 1791, de pouvoir être exécuté dans ses dispositions prohibitives et pénales, à cause de l'inconciliabilité de ces dispositions avec celles de ladite loi de 1791, qui avait proclamé le libre exercice de toute profession; mais ces dernières, se trouvant abolies par

Digitized by Google

pour revendre en gros et en détail, en chambre et autres lieux, même sous prétexte de les vendre à l'encan, aucuns livres en blanc ou reliés, gros ou petits, neufs ou fripés, même de vieux papiers qu'on appelle à la rame et vieux parchemins, à peine de 500 livres d'amende, de confiscation et de punition exemplaire. Défend aussi, S. M., aux imprimeurs et aux afficheurs, d'imprimer et de poser aucunes affiches portant indication de la vente des livres ailleurs que chez les libraires et les imprimeurs, sous pareilles peines, comme aussi aux auteurs et à toutes personnes autres que lesdits imprimeurs, d'avoir et tenir, en quelque lieu que ce soit, et sous quelque titre et prétexte que ce puisse être, aucunes presses, caractères et ustensiles d'imprimerie, à peine de punition exemplaire, de confiscation des presses et caractères, et de trois mille livres d'amende.

---

la loi du 21 octobre 1814, le réglement du 28 février 1723 doit recevoir son exécution. (*Arrêts de la Cour de Cassation des 4 et 24 octobre 1822, 22 janvier et 19 mars 1824.*)

Cet article est également applicable à un individu qui, sans avoir obtenu de brevet de libraire, a ouvert une boutique de librairie, même temporairement, en se qualifiant de commis-voyageur ou de mandataire d'un libraire breveté. Le brevet accordé à un imprimeur ou à un libraire est personnel. (*Arrêt de la Cour de Cassation du 15 mai 1823.*)

Digitized by Google

DÉCRET

De la Convention, relatif aux droits de propriété des auteurs d'écrits en tout genre, des compositeurs de musique, des peintres et des dessinateurs.

Du 19 juillet 1793.

La Convention nationale, après avoir entendu son comité d'instruction publique, décrète ce qui suit :

Art. 1er. Les auteurs d'écrits en tout genre, les compositeurs de musique, les peintres et les dessinateurs qui feront graver des tableaux ou dessins, jouiront, durant leur vie entière, du droit exclusif de vendre, faire vendre, distribuer leurs ouvrages dans le territoire de la République, et d'en céder la propriété en tout ou en partie. (1)

---

(1) Les auteurs qui lisent leurs ouvrages en public ne renoncent pas par là au droit de propriété. Ces ouvrages ne peuvent, en conséquence, être imprimés sans la permission des auteurs qui les ont lus. (*Arrêt de la Cour de Paris, du 12 ventôse an* IX.)

L'édition faite en France, sans la permission de l'auteur, d'un ouvrage publié en pays étranger par un auteur étranger, n'est pas une contrefaçon. (*Arrêt de la Cour de Cassation, du 17 nivôse an* XIII.)

Il n'y a pas lieu d'invoquer le même principe si, après une première publication faite dans l'étranger, l'auteur publie de nouveau son ouvrage en France, en remplissant les formalités prescrites pour assurer sa propriété. Toute réimpression postérieure est une contrefaçon. (*Arrêt de la Cour de Cassation, du 30 janvier* 1818.)

Les auteurs étrangers ou leurs cessionnaires qui publient

Digitized by Google

ART. 2. Leurs héritiers ou cessionnaires jouiront du même droit durant l'espace de dix ans après la mort des auteurs. (1)

ART. 3. Les officiers de paix seront tenus de faire

---

en France des ouvrages, peuvent, s'ils se sont conformés à cette loi, poursuivre les contrefacteurs devant les tribunaux français. (*Arrêt de la Cour de Cassation, du 23 mars 1810.*)

Cette loi ne peut être invoquée par celui qui, au lieu d'inventer, n'a fait que copier l'ouvrage d'autrui, encore qu'il ait rempli les formalités prescrites. (*Arrêt de la Cour de Cassation, du 5 brumaire an XIII.*)

Il y a contrefaçon de la part de ceux qui s'emparent de recueils ou de compilations qui ne sont pas de simples copies, et ont exigé, dans leur exécution, le discernement du goût, le choix de la science, le travail de l'esprit. (*Arrêt de la Cour de Cassation, du 2 décembre 1814.*)

Celui qui prend dans un livre publié un certain nombre de morceaux pour les fondre dans un ouvrage nouveau, ne commet pas le délit de contrefaçon, lorsque d'ailleurs l'ouvrage qu'il publie diffère essentiellement du premier par son titre, son format, sa composition et son objet. (*Arrêt de la Cour de Cassation, du 20 février 1820.*)

Il y a contrefaçon lorsque, sans la permission de l'auteur ou de son cessionnaire, un ouvrage est imprimé sous le même titre que l'édition originale, quoiqu'on ait ajouté à ce titre les mots *nouvelle édition, augmentée;* que dans le fait cette édition contienne des additions et changemens à l'ouvrage contrefait, et qu'elle soit annoncée comme faite à une autre époque, comme sortie d'une autre imprimerie, et mise en vente chez un autre libraire. (*Arrêt de la Cour de Cassation, du 28 floréal an XII.*)

(1) Cet article n'a disposé que pour ceux qui se rendraient cessionnaires à l'avenir. Les droits de ceux qui ont acquis des propriétés littéraires avant la loi du 19 juillet 1793,

Digitized by Google

confisquer à la réquisition et au profit des auteurs, compositeurs, peintres, dessinateurs et autres, leurs héritiers ou cessionnaires, tous les exemplaires des éditions imprimées ou gravées sans la permission formelle et par écrit des auteurs. (1)

ART. 4. Tout contrefacteur sera tenu de payer au véritable propriétaire une somme équivalente au prix de trois mille exemplaires de l'édition originale.

ART. 5. Tout débitant d'édition contrefaite, s'il n'est pas reconnu contrefacteur, sera tenu de payer au véritable propriétaire une somme équivalente au prix de cinq cents exemplaires de l'édition originale.

ART. 6. Tout citoyen qui mettra au jour un ouvrage, soit de littérature ou de gravure, dans quelque genre que ce soit, sera obligé d'en déposer deux exemplaires à la Bibliothéque nationale, ou au cabinet des estampes de la République, dont il recevra un reçu signé par le bibliothécaire,

---

sont régis par les lois existantes à l'époque de la cession. (*Arrêt de la Cour de Cassation, des 27 prairial an* XI, *et* 16 *brumaire an* XIV.)

Celui à qui un auteur a cédé le droit de faire une édition de son ouvrage, peut poursuivre, comme partie civile, les contrefacteurs. (*Arrêt de la Cour de Cassation, du 7 prairial an* XI.)

Le ministère public peut poursuivre seul et d'office. (*Même arrêt.*)

(1) Les commissaires de police ou les juges de paix ont seuls droit actuellement de dresser les procès-verbaux de saisie d'ouvrages contrefaits. (*Arrêt de la Cour de Cassation, du* 9 *messidor an* XIII.)

Digitized by Google

faute de quoi il ne pourra être admis en justice pour la poursuite des contrefacteurs.

ART. 7. Les héritiers de l'auteur d'un ouvrage de littérature ou de gravure, ou de toute autre production de l'esprit ou du génie qui appartient aux beaux-arts, en auront la propriété exclusive pendant dix années.

DÉCRET

Concernant les droits des propriétaires d'ouvrages posthumes.

1er germinal an XIII (22 mars 1805).

Napoléon, etc., sur le rapport du ministre de l'intérieur,

Vu les lois sur les propriétés *littéraires;*

Considérant qu'elles déclarent propriétés publiques, les ouvrages des auteurs morts depuis plus de dix ans;

Que les dépositaires, acquéreurs, héritiers ou propriétaires des ouvrages posthumes d'auteurs morts depuis plus de dix ans, hésitent à publier ces ouvrages, dans la crainte de s'en voir contester la propriété exclusive, et dans l'incertitude de la durée de cette propriété;

Que l'ouvrage inédit est comme l'ouvrage qui n'existe pas, et que celui qui le publie a le droit de l'auteur décédé, et doit en jouir pendant sa vie;

Que cependant s'il réimprimait en même, et dans une seule édition avec les œuvres posthumes, les ouvrages déjà publiés du même auteur, il en résulterait en sa faveur une espèce de privilége

Digitized by Google

pour la vente d'ouvrages devenus propriété publique;

Le Conseil d'État entendu, décrète :

ART. 1er. Les propriétaires par succession ou à autre titre, d'un ouvrage posthume, ont les mêmes droits que l'auteur, et les dispositions des lois sur la propriété exclusive des auteurs et sur sa durée, leur sont applicables; toutefois à la charge d'imprimer séparément les œuvres posthumes, et sans les joindre à une nouvelle édition des ouvrages déjà publiés et devenus propriété publique.

ART. 2. Le grand-juge, ministre de la justice, et les ministres de l'intérieur et de la police générale, sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent décret. (1)

DÉCRET

Concernant l'impression des Livres d'église, des Heures et des Prières.

Du 7 germinal an XIII (28 mars 1805).

Napoléon, etc., sur le rapport du ministre des cultes, décrète :

ART. 1er. Les livres d'église, les heures et prières ne pourront être imprimés ou réimprimés que

(1) Il résulte des dispositions de cette loi que les œuvres complètes d'un auteur ne peuvent être publiées en une seule édition par son héritier, et que celui-ci doit prendre soin de faire paraître séparément les ouvrages déjà publiés et ceux qui ne l'ont pas encore été, sous peine de voir tomber les derniers dans le domaine public à l'expiration de la dixième année après la mort de l'auteur. Bizarre législation!

Digitized by Google

d'après la permission donnée par les évêques diocésains, laquelle permission sera textuellement rapportée et imprimée en tête de chaque exemplaire. (1)

ART. 2. Les imprimeurs, libraires, qui feraient imprimer, réimprimer des livres d'église, des heures ou prières, sans avoir obtenu cette permission, seront poursuivis conformément à la loi du 19 juillet 1793. (2)

ART. 3. Le grand-juge, ministre de la justice, et les ministres de la police générale et des cultes, sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent décret.

---

(1) Les évêques sont propriétaires de leurs instructions pastorales; on commet une contrefaçon en les imprimant sans leur autorisation. (*Arrêt de la Cour de Cassation, du 26 thermidor an* XII.)

Les évêques ne peuvent, en vertu de ce décret, accorder un privilége exclusif pour l'impression ou la réimpression des ouvrages qui y sont désignés.

La connaissance des contestations élevées à ce sujet appartient aux tribunaux et non à l'autorité administrative. (*Décret rendu sur l'avis du Conseil d'État, du 17 juin* 1809.)

(2) *Voyez* articles 4 et 5.

Digitized by Google

DÉCRET

Sur le Réglement de l'Imprimerie et de la Librairie.

Du 5 février 1810.

Napoléon, etc. Notre Conseil d'État entendu, nous avons décrété et décrétons ce qui suit :

TITRE PREMIER.

.....

TITRE II.

ART. 3. A dater du 1er janvier 1811, le nombre des imprimeurs dans chaque département sera fixé, et celui des imprimeurs à Paris sera réduit à soixante. (1)

ART. 4. La réduction dans le nombre des imprimeurs ne pourra être effectuée sans qu'on ait préalablement pourvu à ce que les imprimeurs actuels qui seront supprimés reçoivent une indemnité de ceux qui seront conservés.

ART. 5. Les imprimeurs seront brevetés et assermentés.

ART. 6. Ils seront tenus d'avoir à Paris, quatre presses, et dans les départemens deux.

ART. 7. Lorsqu'il viendra à vaquer des places d'imprimeurs, soit par décès, soit autrement, ceux qui leur succéderont ne pourront recevoir leurs brevets et être admis au serment qu'après avoir justifié de leur capacité, de leurs bonne vie et

(1) Un décret du 11 février 1811 a augmenté de vingt le nombre des imprimeurs à Paris.

Digitized by Google

mœurs, et de leur attachement à la patrie et au souverain.

ART. 8. On aura, lors des remplacemens, des égards particuliers pour les familles des imprimeurs décédés.

ART. 9. Le brevet d'imprimeur sera délivré par notre directeur général de l'imprimerie et soumis à l'approbation de notre ministre de l'intérieur; il sera enregistré au tribunal civil du lieu de la résidence de l'impétrant, qui y prêtera serment de ne rien imprimer de contraire aux devoirs envers le souverain et à l'intérêt de l'État.

.....

TITRE III.

De la Police de l'Imprimerie.

ART. 11. Chaque imprimeur sera tenu d'avoir un livre coté et paraphé par le préfet du département, où il inscrira, par ordre de date, le titre de chaque ouvrage qu'il voudra imprimer, et le nom de l'auteur, s'il lui est connu. Ce livre sera représenté à toute réquisition et visé, s'il est jugé convenable, par tout officier de police.

ART. 12. L'imprimeur remettra ou adressera sur-le-champ au directeur général de l'imprimerie et de la librairie, et en outre aux préfets, copie de la transcription faite sur son livre et la déclaration qu'il a l'intention d'imprimer l'ouvrage : il lui en sera donné récépissé.

Les préfets donneront connaissance de chacune de ces déclarations à notre ministre de la police générale.

.....

Digitized by Google

TITRE IV.

Des Libraires.

ART. 29. A dater du 1er janvier 1811, les libraires seront brevetés et assermentés.

ART. 30. Les brevets de libraire seront délivrés par notre directeur général de l'imprimerie, et soumis à l'approbation de notre ministre de l'intérieur; ils seront enregistrés au tribunal civil du lieu de la résidence de l'impétrant, qui y prêtera serment de ne vendre, débiter et distribuer aucun ouvrage contraire aux devoirs envers le souverain et envers l'État.

ART. 31. La profession de libraire pourra être exercée avec celle d'imprimeur.

ART. 32. L'imprimeur qui voudra réunir la profession de libraire, sera tenu de remplir les formalités qui sont imposées aux libraires.

Le libraire qui voudra réunir la profession d'imprimeur, sera tenu de remplir les formalités qui sont imposées aux imprimeurs.

ART. 33. Les brevets ne pourront être accordés aux libraires qui voudront s'établir à l'avenir, qu'après qu'ils auront justifié de leurs bonne vie et mœurs, et de leur attachement à la patrie et au souverain.

TITRE V.

Des Livres imprimés à l'étranger.

ART. 34. Aucun livre en langue française, imprimé à l'étranger, ne pourra entrer en France sans payer un droit d'entrée.

Digitized by Google

ART. 35. Ce droit ne pourra être au-dessous de cinquante pour cent de la valeur de l'ouvrage.

Le tarif en sera rédigé par le directeur général de la librairie, et délibéré en notre Conseil d'État sur le rapport de notre ministre de l'intérieur.

ART. 36. Indépendamment des dispositions de l'article 34, aucun livre imprimé ou réimprimé hors de France, ne pourra être introduit en France sans une permission du directeur général de la librairie, annonçant le bureau des douanes par lequel il entrera.

ART. 37. En conséquence, tout ballot de livres venant de l'étranger, sera mis, par le préposé des douanes sous corde et sous plomb, et envoyé à la préfecture la plus voisine.

. . . . . .

TITRE VI.

De la Propriété et de sa garantie.

ART. 39. Le droit de propriété est garanti à l'auteur et à sa veuve pendant leur vie, si les conventions matrimoniales de celle-ci lui en donnent le droit, et à leurs enfans pendant vingt ans. *(1)*

(1) La disposition de cet article ne doit point être appliquée aux *enfans* limitativement, mais, en général, aux héritiers appelés suivant l'ordre légal des successions. L'intention des législateurs n'a pas été d'enlever aux *héritiers* le droit de propriété qui leur était accordé par l'article VIII de la loi du 19 juillet 1793, mais, au contraire, de l'étendre et d'en prolonger la durée. C'est d'ailleurs ce qui résulte formellement des discussions qui ont eu lieu au Conseil d'État sur ce décret, et que M. Locré a publiées en 1819.

Depuis que cette note est écrite, un jugement du tribunal

Digitized by Google

ART. 40. Les auteurs, soit nationaux, soit étrangers, de tout ouvrage imprimé ou gravé, peuvent céder leur droit à un imprimeur ou libraire, ou à toute autre personne qui est alors substituée en leur lieu et place pour eux et leurs ayans cause, comme il est dit à l'article précédent. (1)

TITRE VII.

SECTION PREMIÈRE.

Des Délits en matière de Librairie, et du mode de les punir et de les constater.

ART. 41. Il y aura lieu à confiscation et à amende au profit de l'État, dans les cas suivans, sans préjudice des dispositions du Code pénal :

1°. Si l'ouvrage est sans nom d'auteur ou d'imprimeur ;

---

de première instance du département de la Seine, en date du 4 mai 1822, dans l'affaire de la dame veuve Agasse contre le sieur Verdière, relativement au *Cours de Littérature* de Laharpe, a décidé, au contraire, que cet article s'appliquait aux *enfans* seulement, et excluait les *héritiers collatéraux*, dont les droits demeuraient régis par la loi de 1793, que le décret de 1810 n'a point abrogée.

En admettant ce principe, les ascendans devraient également être exclus.

(1) Le bénéfice de la prorogation de dix ans, établie par l'article précédent, ne peut être invoqué par ceux qui se sont rendus cessionnaires sous l'empire de la loi du 19 juillet 1793. Leurs droits sont réglés par cette loi. (*Ordonnance de la chambre du conseil du tribunal de la Seine, du 28 juin 1819, qui, par ces motifs, a déclaré n'y avoir lieu à suivre sur la plainte en contrefaçon des Œuvres de M. Anquetil, formée par le sieur Garnery, son cessionnaire.*) *Voyez* la note sur l'article 2 de la loi du 19 juillet 1793.

Digitized by Google

2°. Si l'auteur ou l'imprimeur n'a pas fait, avant l'impression de l'ouvrage, l'enregistrement et la déclaration, prescrits aux articles 11 et 12;

6°. Si, étant imprimé à l'étranger, il est présenté à l'entrée sans permission, ou circule sans être estampillé;

7°. Si c'est une contrefaçon, c'est-à-dire si c'est un ouvrage imprimé sans le consentement et au préjudice de l'auteur ou éditeur, ou de leur ayant cause.

ART. 42. Dans ce dernier cas il y aura lieu, en outre, à des dommages-intérêts envers l'auteur ou éditeur, ou leur ayant cause; et l'édition ou les exemplaires contrefaits seront confisqués à leur profit.

ART. 43. Les peines seront prononcées, et les dommages-intérêts seront arbitrés par le tribunal correctionnel ou criminel, selon les cas et d'après les lois.

ART. 44. Le produit des confiscations et des amendes sera appliqué, ainsi que le produit du droit sur les livres venant de l'étranger, aux dépenses de la direction générale de l'imprimerie et de la librairie.

SECTION II.

Du mode de Constater les Délits et Contraventions.

ART. 45. Les délits et contraventions seront constatés par les inspecteurs de l'imprimerie et de la librairie, les officiers de police, et, en outre, par les préposés aux douanes pour les livres venant de l'étranger.

Chacun dressera procès-verbal de la nature du

Digitized by Google

délit et contravention, des circonstances et dépendances, et le remettra au préfet de son arrondissement, pour être adressé au directeur général.

ART. 46. Les objets saisis seront déposés provisoirement au secrétariat de la mairie, ou commissariat général de la sous-préfecture ou de la préfecture la plus voisine du lieu où le délit ou la contravention sont constatés, sauf l'envoi ultérieur à qui de droit.

ART. 47. Nos procureurs généraux et nos procureurs du Roi seront tenus de poursuivre d'office, dans tous les cas prévus à la section précédente, sur la simple remise qui leur sera faite d'une copie des procès-verbaux dûment affirmés.

TITRE VIII.

Dispositions diverses.

ART. 48. Chaque imprimeur sera tenu de déposer à la préfecture de son département, et, à Paris, à la préfecture de police, cinq exemplaires de chaque ouvrage, savoir :

Un pour la Bibliothèque royale, un pour le ministre de l'intérieur, un pour la bibliothèque de notre Conseil d'État, un pour le directeur général de la librairie. (1)

ART. 49. Il sera statué par des réglemens particuliers, comme il est dit à l'article 3, sur ce qui concerne :

1°. Les imprimeurs et libraires, leur réception et leur police;

(1) *Voyez* ci-après l'ordonnance du Roi du 24 octobre 1814, article 4, et la loi du 21 du même mois, article 14.

Digitized by Google

2°. Les libraires étaleurs, lesquels ne sont pas compris dans les dispositions ci-dessus;

3°. Les fondeurs de caractères;

4°. Les graveurs;

5°. Les relieurs et ceux qui travaillent dans toutes les autres parties de l'art ou du commerce de l'imprimerie et de la librairie.

ART. 50. Ces réglemens seront proposés et arrêtés au Conseil d'État, sur la proposition du directeur général de la librairie, et le rapport de notre ministre de l'intérieur.

ART. 51. Nos ministres sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution de notre présent décret, qui sera inséré au *Bulletin des Lois*.

LOI

Relative à la Liberté de la Presse.

Du 21 octobre 1814.

LOUIS, par la grâce de Dieu, etc.

TITRE II.

De la Police de la Presse.

ART. 11. Nul ne sera imprimeur ni libraire s'il n'est breveté par le Roi et assermenté.

ART. 12. Le brevet pourra être retiré à tout imprimeur ou libraire qui aura été convaincu, par un jugement, de contravention aux lois et réglemens.

ART. 13. Les imprimeries clandestines seront détruites, et les possesseurs et dépositaires punis d'une amende de 10,000 francs et d'un emprisonnement de six mois.

Sera réputée *clandestine* toute imprimerie non déclarée à la direction générale de la librairie, et pour laquelle il n'aura pas été obtenu de permission.

ART. 14. Nul imprimeur ne pourra imprimer un écrit, avant d'avoir déclaré qu'il se propose de l'imprimer, ni le mettre en vente ou le publier, de quelque manière que ce soit, avant d'avoir déposé le nombre prescrit d'exemplaires, savoir : à Paris, au secrétariat de la direction générale, et dans les départemens, au secrétariat de la préfecture.

ART. 15. Il y a lieu à saisie et séquestre d'un ouvrage :

1°. Si l'imprimeur ne représente pas les récépissés de la déclaration et du dépôt, ordonnés en l'article précédent;

2°. Si chaque exemplaire ne porte pas le vrai nom et la vraie demeure de l'imprimeur;

3°. Si l'ouvrage est déféré aux tribunaux pour son contenu.

ART. 16. Le défaut de déclaration avant l'impression, et le défaut de dépôt avant la publication, constatés comme il est dit en l'article précédent, seront punis chacun d'une amende de 1,000 francs pour la première fois, et de 2,000 francs pour la seconde.

ART. 17. Le défaut d'indication, de la part de l'imprimeur, de son nom et de sa demeure, sera puni d'une amende de 3,000 francs. L'indication d'un faux nom et d'une fausse demeure est punie d'une amende de 6,000 francs, sans préjudice de l'emprisonnement prononcé par le Code pénal.

Digitized by Google

ART. 18. Les exemplaires saisis pour simple contravention à la présente loi, seront restitués après le paiement des amendes.

ART. 19. Tout libraire chez qui il sera trouvé, ou qui sera convaincu d'avoir mis en vente ou distribué un ouvrage sans nom d'imprimeur, sera condamné à une amende de 2,000 francs, à moins qu'il ne prouve qu'il ait été imprimé avant la promulgation de la présente loi. L'amende sera réduite à 1,000 francs, si le libraire fait connaître l'imprimeur.

ART. 20. Les contraventions seront constatées par procès-verbaux des inspecteurs de la librairie, et des commissaires de police.

ART. 21. Le ministère public poursuivra d'office les contrevenans par-devant les tribunaux de police correctionnelle, sur la dénonciation du directeur général de la librairie, et la remise d'une copie des procès-verbaux.

ORDONNANCE DU ROI

Contenant des mesures relatives à l'Impression, au Dépôt et à la Publication des ouvrages.

Au château des Tuileries, le 24 octobre 1814.

LOUIS, par la grâce de Dieu, roi de France et de Navarre, etc.

Sur le rapport de notre amé et féal chevalier le chancelier de France;

Notre Conseil d'État entendu, nous avons ordonné et ordonnons ce qui suit :

ART. 1er. Les brevets d'imprimeur et de libraire,

Digitized by Google

délivrés jusqu'à ce jour, sont confirmés; les conditions auxquelles il en sera délivré à l'avenir, seront déterminées par un nouveau réglement. (1)

ART. 2. Chaque imprimeur sera tenu, conformément aux réglemens, d'avoir un livre coté et paraphé par le maire de la ville où il réside, où il inscrira, par ordre de dates et avec une série de numéros, le titre littéral de tous les ouvrages qu'il se propose d'imprimer, le nombre de feuilles, des volumes et des exemplaires, et le format de l'édition. Ce livre sera représenté, à toute réquisition, aux inspecteurs de la librairie et aux commissaires de police, et visé par eux s'ils le jugent convenable.

La déclaration prescrite par l'article 14 de la loi du 21 octobre 1814, sera conforme à l'inscription portée au livre.

ART. 3. Les dispositions dudit article s'appliquent aux estampes et aux planches gravées accompagnées d'un texte.

ART. 4. Le nombre d'exemplaires qui doivent être déposés, ainsi qu'il est dit au même article, reste fixé à cinq, lesquels seront répartis ainsi qu'il suit : Un pour notre Bibliothéque, un pour notre amé et féal chevalier le chancelier de France, un pour notre ministre secrétaire d'État au département de l'intérieur, un pour le directeur général de la librairie, et le cinquième pour le censeur qui aura été ou qui sera chargé d'examiner l'ouvrage. (2)

.....

(1) Ce réglement n'a point été fait.

(2) Depuis la suppression de la censure cet exemplaire ne doit plus être déposé.

Digitized by Google

ART. 7. En exécution de l'article 20 de la même loi, les commissaires de police rechercheront et constateront d'office toutes les contraventions; et ils seront tenus aussi de déférer à toutes les réquisitions qui leur seront adressées à cet effet par les préfets, sous-préfets et maires, et par les inspecteurs de la librairie. Ils enverront dans les vingt-quatre heures tous les procès-verbaux qu'ils auront dressés, à Paris, au directeur général de la librairie; et dans les départemens, aux préfets, qui les feront passer sur-le-champ au directeur général, seul chargé par l'article 21 de dénoncer les contrevenans aux tribunaux.

ART. 8. Le nombre d'épreuves des estampes et planches gravées, sans texte, qui doivent être déposées pour notre Bibliothèque, reste fixé à deux, dont une avant la lettre ou en couleur, s'il en a été tiré ou imprimé de cette espèce.

Il sera déposé en outre trois épreuves, dont une pour notre amé et féal chevalier le chancelier de France, une pour notre ministre secrétaire d'État au département de l'intérieur, et la troisième pour le directeur général de la librairie.

ART. 9. Le dépôt ordonné en l'article précédent sera fait, à Paris, au secrétariat de la direction générale, et dans les départemens, au secrétariat de la préfecture. Le récépissé détaillé, qui en sera délivré à l'auteur, formera son titre de propriété, conformément aux dispositions de la loi du 19 juillet 1793.

ART. 10. Toute estampe ou planche gravée, publiée ou mise en vente avant le dépôt de cinq épreuves, constaté par le récépissé, sera saisie par

Digitized by Google

les inspecteurs de la librairie et les commissaires de police, qui en dresseront procès-verbal.

ART. 11. Il est défendu de publier aucune estampe et gravure diffamatoire ou contraire aux bonnes mœurs, sous les peines prononcées par le Code pénal.

ART. 12. Conformément aux dispositions de l'article 12 de l'arrêt du Conseil du 16 avril 1785, et à l'article 3 du décret du 14 octobre 1811, il est défendu à tous auteurs et éditeurs de journaux, affiches et feuilles périodiques, tant à Paris que dans les départemens, sous peine de déchéance de l'autorisation qu'ils auraient obtenue, d'annoncer aucun ouvrage imprimé ou gravé, si ce n'est après qu'il aura été annoncé par le journal de la librairie.

LOI

Sur la répression des Crimes et Délits commis par la voie de la Presse, ou par tout autre moyen de publication.

A Paris, le 17 mai 1819.

LOUIS, par la grâce de Dieu, etc.

CHAPITRE PREMIER.

De la provocation publique aux Crimes et Délits.

ART. 1er. Quiconque, soit par des discours, des cris ou des menaces proférés dans des lieux ou réunions publics, soit par des écrits, des imprimés, des dessins, des gravures, des peintures ou emblèmes vendus ou distribués, mis en vente, ou exposés dans des lieux ou réunions publics, soit par des placards et affiches exposés aux regards du

Digitized by Google

public, aura provoqué l'auteur ou les auteurs de toute action qualifiée crime ou délit, à la commettre, sera réputé complice et puni comme tel.

ART. 2. Quiconque aura, par l'un des moyens énoncés en l'article 1er, provoqué à commettre un ou plusieurs crimes, sans que ladite provocation ait été suivie d'aucun effet, sera puni d'un emprisonnement qui ne pourra être de moins de trois mois, ni excéder cinq années, et d'une amende qui ne pourra être au-dessous de 50 francs, ni excéder 6,000 francs.

ART. 3. Quiconque aura, par l'un des mêmes moyens, provoqué à commettre un ou plusieurs délits, sans que ladite provocation ait été suivie d'aucun effet, sera puni d'un emprisonnement de trois jours à deux années, et d'une amende de 30 francs à 4,000 francs, ou de l'une de ces deux peines seulement, selon les circonstances, sauf les cas dans lesquels la loi prononcerait une peine moins grave contre l'auteur même du délit, laquelle sera alors appliquée au provocateur.

ART. 4. Sera réputée provocation au crime, et punie des peines portées par l'art. 2, toute attaque formelle par l'un des moyens énoncés en l'art. 1er, soit contre l'inviolabilité de la personne du Roi, soit contre l'ordre de successibilité au trône, soit contre l'autorité constitutionnelle du Roi et des Chambres

ART. 5. Seront réputés provocation au délit et punis des peines portées par l'article 3 :

1°. Tous cris séditieux publiquement proférés, autres que ceux qui rentreraient dans la disposition de l'article 4;

Digitized by Google

2°. L'enlèvement ou la dégradation des signes publics de l'autorité royale, opérés par haine ou mépris de cette autorité;

3°. Le port public de tous signes extérieurs de ralliement non autorisés par le Roi ou par des réglemens de police;

4°. L'attaque formelle, par l'un des moyens énoncés en l'article 1er, des droits garantis par les articles 5 et 9 de la Charte constitutionnelle.

ART. 6. La provocation, par l'un des mêmes moyens, à la désobéissance aux lois, sera également punie des peines portées en l'article 3.

ART. 7. Il n'est point dérogé aux lois qui punissent la provocation et la complicité résultant de tous actes autres que les faits de publication prévus par la présente loi.

CHAPITRE II.

Des outrages à la morale publique et religieuse, ou aux bonnes mœurs.

ART. 8. Tout outrage à la morale publique et religieuse, ou aux bonnes mœurs, par l'un des moyens énoncés en l'article 1er, sera puni d'un emprisonnement d'un mois à un an, et d'une amende de 16 francs à 500 francs.

CHAPITRE III.

Des offenses publiques envers la personne du Roi.

ART. 9. Quiconque, par l'un des moyens énoncés en l'article 1er de la présente loi, se sera rendu coupable d'offenses envers la personne du Roi, sera puni d'un emprisonnement qui ne pourra être de

Digitized by Google

moins de six mois, ni excéder cinq années, et d'une amende qui ne pourra être au-dessous de 500 francs, ni excéder 10,000 francs.

Le coupable pourra, en outre, être interdit de tout ou partie des droits mentionnés en l'article 42 du Code pénal, pendant un temps égal à celui de l'emprisonnement auquel il aura été condamné; ce temps courra à compter du jour où le coupable aura subi sa peine.

CHAPITRE IV.

Des offenses publiques envers les membres de la Famille royale, les Chambres, les Souverains et les Chefs des gouvernemens étrangers.

ART. 10. L'offense, par l'un des moyens énoncés en l'article 1er, envers les membres de la Famille royale, sera punie d'un emprisonnement d'un mois à trois ans, et d'une amende de 100 fr. à 5,000 fr.

ART. 11. L'offense, par l'un des mêmes moyens, envers les Chambres ou l'une d'elles, sera punie d'un emprisonnement d'un mois à trois ans, et d'une amende de 100 francs à 5,000 francs.

ART. 12. L'offense, par l'un des mêmes moyens, envers la personne des Souverains, ou envers celles des Chefs des gouvernemens étrangers, sera punie d'un emprisonnement d'un mois à trois ans, et d'une amende de 100 francs à 5,000 francs.

CHAPITRE V.

De la diffamation et de l'injure publiques.

ART. 13. Toute allégation ou imputation d'un fait qui porte atteinte à l'honneur ou à la considération

Digitized by Google

la personne ou du corps auquel le fait est imté, est une diffamation.

Toute expression outrageante, terme de mépris invective, qui ne renferme l'imputation d'aucun t, est une injure.

ART. 14. La diffamation et l'injure, commises l'un des moyens énoncés en l'article 1er de la sente loi, seront punies d'après les dispositions vantes.

ART. 15. La diffamation ou l'injure envers les urs, tribunaux ou autres corps constitués, sera nie d'un emprisonnement de quinze jours à deux s, et d'une amende de 50 francs à 4,000 francs.

ART. 16. La diffamation envers tout dépositaire agent de l'autorité publique, pour des faits latifs à ses fonctions, sera punie d'un emprisonement de huit jours à dix-huit mois, et d'une mende de 50 francs à 3,000 francs.

L'emprisonnement et l'amende pourront, dans cas, être infligés cumulativement ou séparément, selon les circonstances.

ART. 17. La diffamation envers les ambassadeurs, inistres plénipotentiaires, envoyés, chargés d'afires ou autres agens diplomatiques accrédités près Roi, sera punie d'un emprisonnement de huit urs à dix-huit mois, et d'une amende de 50 francs 3,000 francs, ou de l'une de ces deux peines seument, selon les circonstances.

ART. 18. La diffamation envers les particuliers ra punie d'un emprisonnement de cinq jours à an, et d'une amende de 25 francs à 2,000 francs, de l'une de ces deux peines seulement, selon circonstances.

Digitized by Google

ART. 19. L'injure contre les personnes désignées par les articles 16 et 17 de la présente loi, sera punie d'un emprisonnement de cinq jours à un an, et d'une amende de 25 francs à 2,000 francs, ou de l'une de ces deux peines seulement, selon les circonstances.

L'injure contre les particuliers sera punie d'une amende de 16 francs à 500 francs.

ART. 20. Néanmoins, l'injure qui ne renfermerait pas l'imputation d'un vice déterminé, ou qui ne serait pas publique; continuera d'être punie des peines de simple police.

CHAPITRE VI.

Dispositions générales.

ART. 21. Ne donneront ouverture à aucune action les discours tenus dans le sein de l'une des deux Chambres, ainsi que les rapports ou toutes autres pièces imprimés par ordre de l'une des deux Chambres.

ART. 22. Ne donnera lieu à aucune action, le compte fidèle des séances publiques de la Chambre des Députés, rendu de bonne foi dans les journaux. (1)

ART. 23. Ne donneront lieu à aucune action en diffamation ou injure, les discours prononcés ou les écrits produits devant les tribunaux; pourront, néanmoins, les juges saisis de la cause, en statuant sur le fond, prononcer la suppression des écrits

(1) *Voyez* ci-après la loi du 25 mars 1822, art. 7.

Digitized by Google

injurieux ou diffamatoires, et condamner qui il appartiendra en des dommages-intérêts.

Les juges pourront aussi, dans le même cas, faire des injonctions aux avocats et officiers ministériels, ou même les suspendre de leurs fonctions.

La durée de cette suspension ne pourra excéder six mois; en cas de récidive, elle sera d'un an au moins, et de cinq ans au plus.

Pourront, toutefois, les faits diffamatoires étrangers à la cause, donner ouverture, soit à l'action publique, soit à l'action civile des parties, lorsqu'elle leur aura été réservée par les tribunaux, et, dans tous les cas, à l'action civile des tiers.

ART. 24. Les imprimeurs d'écrits dont les auteurs seraient mis en jugement en vertu de la présente loi, et qui auraient rempli les obligations prescrites par le titre 2 de la loi du 21 octobre 1814, ne pourront être recherchés pour le simple fait de l'impression de ces écrits, à moins qu'ils n'aient agi sciemment, ainsi qu'il est dit à l'article 60 du Code pénal, qui définit la complicité.

ART. 25. En cas de récidive des crimes et délits prévus par la présente loi, il pourra y avoir lieu à l'aggravation de peines prononcée par le chapitre IV, livre 1er du Code pénal.

ART. 26. Les articles 102, 217, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 374, 375, 377 du Code pénal, et la loi du 9 novembre 1815, sont abrogés.

Toutes les autres dispositions du Code pénal, auxquelles il n'est pas dérogé par la présente loi, continueront d'être exécutées.

Digitized by Google

LOI

Relative à la Répression et à la Poursuite des délits commis par la voie de la Presse ou par tout autre moyen de publication.

Du 26 mars 1822.

Louis, par la grâce de Dieu, etc.

TITRE PREMIER.

De la répression.

Art. 1er. Quiconque, par l'un des moyens énoncés en l'article 1er de la loi du 17 mai 1819, aura outragé ou tourné en dérision la religion de l'État, sera puni d'un emprisonnement de trois mois à cinq ans, et d'une amende de 300 francs à 6,000 francs.

Les mêmes peines seront prononcées contre quiconque aura outragé ou tourné en dérision toute autre religion dont l'établissement est légalement reconnu en France.

Art. 2. Toute attaque, par l'un des mêmes moyens, contre la dignité royale, l'ordre de successibilité au trône, les droits que le Roi tient de sa naissance, ceux en vertu desquels il a donné la Charte, son autorité constitutionnelle, l'inviolabilité de sa personne, les droits ou l'autorité des Chambres, sera punie d'un emprisonnement de trois mois à cinq ans, et d'une amende de 300 francs à 6,000 francs.

Art. 3. L'attaque, par l'un de ces moyens, des droits garantis par les articles 5 et 9 de la Charte constitutionnelle, sera punie d'un emprisonnement

Digitized by Google

d'un mois à trois ans, et d'une amende de 100 francs à 4,000 francs. (1)

ART. 4. Quiconque, par l'un des mêmes moyens, aura excité à la haine ou au mépris du gouvernement du Roi, sera puni d'un emprisonnement d'un mois à quatre ans, et d'une amende de 150 francs à 5,000 francs.

La présente disposition ne peut pas porter atteinte au droit de discussion et de censure des actes des ministres.

ART. 5. La diffamation ou l'injure, par l'un des mêmes moyens, envers les cours, tribunaux, corps constitués, autorités ou administrations publiques, sera punie d'un emprisonnement de quinze jours à deux ans et d'une amende de 150 fr. à 5,000 fr.

ART. 6. L'outrage fait publiquement, d'une manière quelconque, à raison de leurs fonctions ou de leur qualité, soit à un ou plusieurs membres de l'une des deux Chambres, soit à un fonctionnaire public, soit enfin à un ministre de la religion de l'État ou de l'une des religions dont l'établissement est légalement reconnu en France, sera puni d'un emprisonnement de quinze jours à deux ans, et d'une amende de 100 francs à 4,000 francs.

Le même délit envers un juré, à raison de ses fonctions, ou envers un témoin, à raison de sa dé-

---

(1) ART. 5 de la Charte. Chacun professe sa religion avec une égale liberté, et obtient pour son culte la même protection.

ART. 9. Toutes les propriétés sont inviolables, sans aucune exception de celles qu'on appelle *nationales*, la loi ne mettant aucune différence entre elles.

Digitized by Google

position, sera puni d'un emprisonnement de dix jours à un an, et d'une amende de 50 francs à 3,000 francs.

L'outrage fait à un ministre de la religion de l'État, ou de l'une des religions légalement reconnues en France, dans l'exercice même de ses fonctions, sera puni des peines portées par l'article 1er de la présente loi.

Si l'outrage, dans les différens cas prévus par le présent article, a été accompagné d'excès ou violences prévus par le 1er paragraphe de l'article 228 du Code pénal, il sera puni des peines portées audit paragraphe et à l'article 229, et, en outre, de l'amende portée au 1er paragraphe du présent article.

Si l'outrage est accompagné des excès prévus par le 2e paragraphe de l'article 228 et par les articles 231, 232 et 233, le coupable sera puni conformément audit Code.

Art. 7. L'infidélité et la mauvaise foi dans le compte que rendent les journaux et écrits périodiques des séances des Chambres et des audiences des cours et tribunaux, seront punies d'une amende de 1,000 francs à 6,000 francs.

En cas de récidive, ou lorsque le compte rendu sera offensant pour l'une ou l'autre des Chambres, ou pour l'un des pairs ou des députés, ou injurieux pour la cour, le tribunal, ou l'un des magistrats, des jurés ou des témoins, les éditeurs du journal seront, en outre, condamnés à un emprisonnement d'un mois à trois ans.

Dans les mêmes cas, il pourra être interdit, pour un temps limité ou pour toujours, aux proprié-

Digitized by Google

taires et éditeurs du journal ou écrit périodique condamné, de rendre compte des débats législatifs ou judiciaires. La violation de cette défense sera punie des peines doubles de celles portées au présent article.

ART. 8. Seront punis d'un emprisonnement de six jours à deux ans, et d'une amende de 16 francs à 4,000 francs, tous cris séditieux publiquement proférés.

ART. 9. Seront punis d'un emprisonnement de quinze jours à deux ans, et d'une amende de 100 fr. à 4,000 fr. :

1°. L'enlèvement ou la dégradation des signes publics de l'autorité royale, opérés en haine ou mépris de cette autorité;

2°. Le port public de tous signes extérieurs de ralliement non autorisés par le Roi ou par des réglemens de police;

3°. L'exposition dans les lieux ou réunions publics, la distribution ou la mise en vente de tous signes ou symboles destinés à propager l'esprit de rébellion ou à troubler la paix publique.

ART. 10. Quiconque, par l'un des moyens énoncés en l'article 1er de la loi du 17 mai 1819, aura cherché à troubler la paix publique en excitant le mépris ou la haine des citoyens contre une ou plusieurs classes de personnes, sera puni des peines portées en l'article précédent.

ART. 11. Les propriétaires ou éditeurs de tout journal ou écrit périodique seront tenus d'y insérer, dans les trois jours de la réception, ou dans le plus prochain numéro, s'il n'en était pas publié avant l'expiration des trois jours, la réponse de

Digitized by Google

toute personne nommée ou désignée dans le journal ou écrit périodique, sous peine d'une amende de 50 francs à 500 francs, sans préjudice des autres peines et dommages-intérêts auxquels l'article incriminé pourrait donner lieu. Cette insertion sera gratuite, et la réponse pourra avoir le double de la longueur de l'article auquel elle sera faite.

ART. 12. Toute publication, vente ou mise en vente, exposition, distribution, sans l'autorisation préalable du gouvernement, de dessins gravés ou lithographiés, sera, pour ce seul fait, punie d'un emprisonnement de trois jours à six mois, et d'une amende de 10 francs à 500 francs, sans préjudice des poursuites auxquelles pourrait donner lieu le sujet du dessin.

ART. 13. L'article 10 de la loi du 9 juin 1819 est commun à toutes les dispositions du présent titre, en tant qu'elles s'appliquent aux propriétaires ou éditeurs d'un journal ou écrit périodique.

ART. 14. Dans le cas de délits correctionnels prévus par les 1er, 2e et 4e paragraphes de l'article 6, par l'article 8 et par le 1er paragraphe de l'article 9 de la présente loi, les tribunaux pourront appliquer, s'il y a lieu, l'article 463 du Code pénal.

TITRE II.

De la Poursuite.

ART. 15. Dans le cas d'offense envers les Chambres ou l'une d'elles, par l'un des moyens énoncés en la loi du 17 mai 1819, la Chambre offensée, sur la simple réclamation d'un de ses membres, pourra, si mieux elle n'aime autoriser les poursuites par la

Digitized by Google

voie ordinaire, ordonner que le prévenu sera traduit à sa barre. Après qu'il aura été entendu ou dûment appelé, elle le condamnera, s'il y a lieu, aux peines portées par les lois. La décision sera exécutée sur l'ordre du président de la Chambre.

ART. 16. Les Chambres appliqueront elles-mêmes, conformément à l'article précédent, les dispositions de l'article 7 relatives au compte rendu par les journaux de leurs séances.

Les dispositions du même article 7, relatives au compte rendu des audiences des cours et tribunaux, seront appliquées directement par les cours et tribunaux qui auront tenu ces audiences.

ART. 17. Seront poursuivis devant la police correctionnelle et d'office, les délits commis par la voie de la presse, et les autres délits énoncés en la présente loi et dans celle du 17 mai 1819, sauf les cas prévus par les articles 15 et 16 ci-dessus. Néanmoins la poursuite n'aura lieu d'office, dans le cas prévu par l'article 12 de la loi du 17 mai 1819, et dans celui de diffamation ou d'injure contre tout agent diplomatique étranger, accrédité près du Roi, ou contre tout particulier, que sur la plainte ou à la requête, soit du souverain ou du chef du gouvernement qui se croira offensé, soit de l'agent diplomatique ou du particulier qui se croira diffamé ou injurié.

Les appels des jugemens rendus par les tribunaux correctionnels sur les délits commis par des écrits imprimés par un procédé quelconque, seront portés directement, sans distinction de la situation locale desdits tribunaux, aux cours royales pour y être jugés par la première chambre civile et la chambre

Digitized by Google

correctionnelle réunies, dérogeant, quant à ce, aux articles 200 et 201 du Code d'instruction criminelle.

Les appels des jugemens rendus par les mêmes tribunaux sur tous les autres délits prévus par la présente loi et par celle du 17 mai 1819, seront jugés dans la forme ordinaire, fixée par le Code pour les délits correctionnels.

ART. 18. En aucun cas la preuve par témoins ne sera admise pour établir la réalité des faits injurieux ou diffamatoires.

FIN DES LOIS ET ORDONNANCES SUR LA PRESSE.

Digitized by Google

Digitized by Google

Fig. 1.

Ca

A	B	C	D	E	F
H	I	K	L	M	N
P	Q	R	S	T	V
â	ê	î	ô	û	Y
É	È	Ê	Æ	OE	
à	è			ù	(
«	w	U	J	j	

*	ç	é	-	'	
—	b	c	d		
z y	l	m	n		
x	v	u	t		*E*

PLICATION DES PLANCHES.

Nos 1, 2 et 3 de la Planche placée en regard age 119, représentent la presse à la *Stanhope*. a description de ces figures, *voyez* page 119 r.

N° 4 de la même Planche représente une mécanique anglaise. Pour la description, page 125 et suiv.

Planche placée page 96 contient tous les signes s pour la correction des épreuves.

Planches suivantes sont placées à la fin de ce el.

PLANCHE I. — Casses.

FIGURE 1.

se française.

FIGURE 2.

se de *caractère d'écriture* dit *Anglaise*.
us avons fait graver dans chaque cassetin le qui s'y place et les lettres à la formation des- les ce signe doit servir.

FIGURE 3.

sse de Ronde.

FIGURE 4.

asse grecque simple.

Digitized by Google

PLANCHE II. — Impositions.

FIGURE 1.

In-folio.

Nos 1 et 2. Imposition ordinaire d'une feuille in-folio ; le N° 1 est le côté de première, et le N° 2 côté de seconde.

Nos 3 et 4, 5 et 6. Deux feuilles in-folio en un cahier.

Dans cette imposition on met deux signatures ; à la première page on met le chiffre 1 ou la lettre A, et à la page 3 le même chiffre ou lettre, suivi d'un point.

La demi-feuille in-folio s'impose comme le N° 1.

Dans l'in-folio le papier se tourne dans sa longueur, communément dit *tourner in*-8.

FIGURE 2.

In-quarto.

Nos 1 et 2. Feuille in-4° ordinaire. N° 1 côté de première, N° 2 côté de seconde.

N° 3. Demi-feuille in-4°.

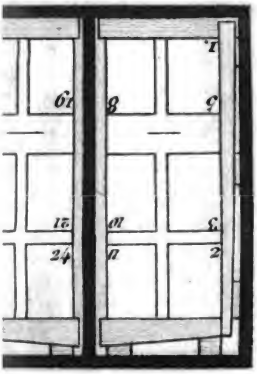
N° 4. Deux pages in-4° avec feuillet blanc.

Nos 5 et 6. Feuille in-4° oblong.

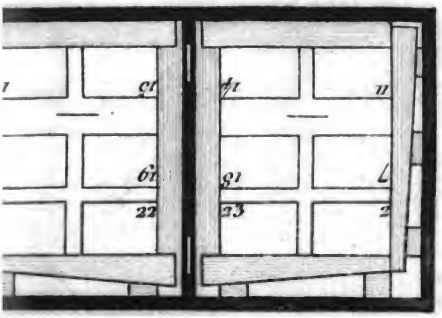
Cette feuille se plie d'une manière différente que les autres feuilles in-4° ; le premier pli se fait sur la longueur du papier entre les têtes des pages, et le second pli sur les pointures.

Digitized by Google

Nº 6.



Nº 8.



Pl. II

Digitized by Google

Digitized by Google

Nous n'avons point figuré l'imposition à la *lyonnaise*, comme n'étant guère utile et peu en usage.

Dans l'in-4° le papier se tourne comme dans l'in-folio.

FIGURE 3.

In-octavo.

N^os^ 1 et 2. Feuille in-8° ordinaire.

N° 3. Demi-feuille in-8°.

N° 4. Deux cartons de quatre pages imposés dans la même forme.

N^os^ 5 et 6. Feuille in-8° oblong.

Cette feuille ne se plie pas comme les autres feuilles in-8°. On la plie par son milieu sur les pointures; on fait le second pli dans le même sens entre les têtes des pages, et le troisième pli sur la longueur du papier.

Le papier se tourne in-8°.

FIGURE 4.

In-douze.

N^os^ 1 et 2. Feuille in-12 en un seul carton.

N^os^ 3 et 4. Feuille in-12 à deux cartons, dont un de seize pages et l'autre de huit, ayant chacun une signature.

N^os^ 5 et 6. Feuille in-12 à deux cartons égaux.

Dans ces trois impositions le papier se tourne in-12, c'est-à-dire dans sa largeur.

N^os^ 7 et 8. Feuille in-12 oblong.

Dans ce format on coupe la bande dans la longueur du papier, et non dans la largeur comme dans

Digitized by Google

les autres in-12. On plie les seize pages comme dans l'in-8° ordinaire, et on place la bande au lieu, ou à la suite; en ce dernier cas on met une nouvelle signature.

Dans cette imposition le papier se tourne in-

Dans tous les in-12 les demi-feuilles s'imposent comme le côté de première.

PLANCHE III. — Impositions.

FIGURE 1.

In-seize.

N° 1. Demi-feuille in-16 ordinaire.

Cette forme se plie comme une feuille in-8°.

N° 2. Demi-feuille in-16 oblong.

Cette forme se plie comme la feuille in-8° oblong.

Dans l'une et l'autre le papier se tourne in-8°.

Nous n'avons donné qu'une forme de chacun de ces deux formats; si on doit imposer l'in-16 par feuille entière, le compositeur y suppléera facilement, attendu que ce format n'est autre chose que deux feuilles in-8° imposées ensemble.

FIGURE 2.

In-dix-huit.

N^{os} 1 et 2. Feuille in-18 à trois cartons et à trois signatures.

La demi-feuille in-18 s'impose comme le côté de première, N° 1, sinon qu'il faut à la retiration changer de place les quatre pages marquées d'une *;

Digitized by Google

n-36. N.os 1 et 2.

Pl. III

Digitized by Google

Digitized by Google

la 13 prend la place de la 21, et la 16 celle de la 24.

Les pages 17 et 18 de la demi-feuille formant un onglet, on doit y mettre au bas une *.

Le papier in-18 se tourne in-8°.

FIGURE 3.

In-vingt.

N° 1. Demi-feuille in-20.

Ce format, dont les pages sont presque carrées, est peu en usage; il sert pour alphabets, catéchismes ou almanachs communs. Après avoir coupé la feuille en sa longueur, on coupe la bande des quatre pages, qu'on place au milieu des seize autres pages pliées en deux feuilles in-4° en un seul carton.

Le papier se tourne in-12.

In-vingt-quatre.

N° 1. Demi-feuille in-24 oblong.

Les huit pages du carton se plient comme la feuille in-4° oblong; on les place au milieu des seize pages pliées comme une feuille in-8° oblong.

Le papier se tourne in-12.

FIGURE 4.

In-vingt-quatre.

N° 2. Demi-feuille in-24 ordinaire.

Cette imposition n'est autre qu'une feuille in-12 imposée dans le même châssis. Elle se coupe par le milieu sur les pointures, et se plie comme une feuille in-12 en un seul carton.

Le papier se tourne in-8°.

Digitized by Google

In-quarante-huit.

N° 1. Demi-feuille in-48.

Cette forme se compose de trois bandes formant chacune une feuille in-8° avec sa signature.

Le papier se tourne in-12.

FIGURE 5.

In-trente-deux.

N° 1 et 2. Feuille in-32 ordinaire.

Cette feuille se forme de quatre feuilles in-8°, ayant chacune leur signature particulière.

La demi-feuille s'impose comme le N° 1.

Le papier se tourne in-8.

FIGURE 6.

In-trente-six.

N°s 1 et 2. Feuille in-36.

On coupe cette feuille en trois bandes sur la largeur du papier; on coupe encore à chaque bande le carton de huit pages, qui se place au milieu des seize. Cette imposition produit trois feuilles in-12, ayant chacune leur signature.

On ne peut guère se servir dans ce format que des châssis à la *hollandaise*, le blanc du milieu étant ordinairement trop petit pour pouvoir supporter une barre.

Le papier se tourne in-12.

Nous avons cru inutile de donner un plus grand nombre d'impositions. Tout compositeur intelligent suppléera facilement celles qui ne se trouvent point indiquées dans cet ouvrage.

Digitized by Google

Digitized by Google

Fig

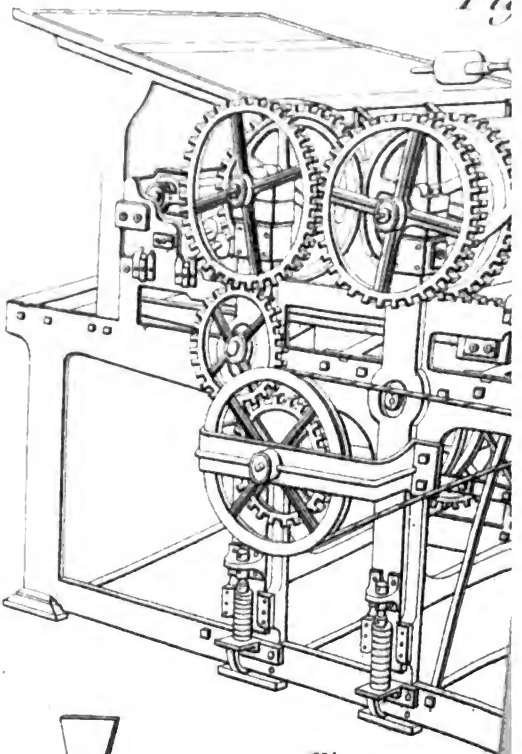
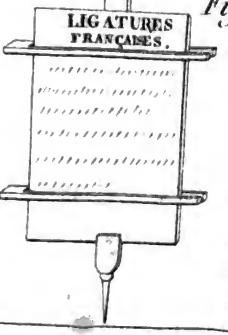


Fig. 22.

Fig

Fig. 20.



Guinet Sculp.

Guinet Sculp.

Digitized by Google

ANCHE IV. — OBJETS DIVERS.

1. Presse ancienne en bois. Pour la des-
a, *voyez* page 114 et suiv.
2. Presse à la *Stanhope*. *Voyez* sa descrip-
age 119 et suiv.
3 Autre presse à la *Stanhope*.
4. Presse mécanique destinée pour l'impres-
u *Journal des Débats*.
5. Rouleau.
6. Table à rouleau.
7. Gouttière qui se place sous le grand
an.
8. Montoir de balles et pied-de-chèvre.
9. Clef à pointures.
10. Burette à l'huile.
11. Marche-pied.
12. Encrier, Broyon et Palette.
13. Balles montées.
14 et 14 *bis*. Bois de Balles.
ta. Lorsqu'on se sert de rouleaux, les Nos 8, 12, 13,
14 *bis* deviennent inutiles.
15, 16, 17 et 18. Machines pour fondre les
actères d'imprimerie. *Voyez* leur description
e 151 et suiv.
19. Galée in-4°. *Voyez* page 49.
20. Galée in-4° ouverte.
21. Galée in-8°.
22 et 23. Visorium. *Voyez* page 49.

Digitized by Google

Fig. 24. Mordant. *Voyez* page 49.

Fig. 25. Composteur justifié. *Voyez* page 47.

Fig. 26. Composteur dévissé.

Fig. 27. Clavettes et vis de composteur.

Fig. 28. Taquoir. *Voyez* page 50.

Fig. 29. Décognoir. *Voyez* page 54.

FIN DE L'EXPLICATION DES PLANCHES.

TABLE DES ARTICLES.

CHAPITRE PREMIER.

Dédicace..... *page* v
Introduction..... 1
De l'origine de l'Imprimerie..... *ibid.*

CHAPITRE II.

Notions générales..... 16

CASSES.

Des Caractères..... *ibid.*
Du Corps..... *ibid.*
Des Noms primitifs des caractères..... 17
Des Caractères romains..... 18
Des Caractères italiques..... *ibid.*
Des Caractères d'écriture..... *ibid.*
Du Cran..... 19
Des Lettres du bas de casse..... *ibid.*
Des grandes Capitales..... *ibid.*
Des petites Capitales..... *ibid.*
Des Lettres de deux-points..... *ibid.*
Des Espaces..... *ibid.*
Des Cadrats, Cadratins et Demi-Cadratins..... 20
Du Blanc..... *ibid.*
De la Casse..... *ibid.*
Des Cassetins..... *ibid.*

Digitized by Google

Des Signes de mathématiques..... *page* 20
Du Haut de casse..... 22
Du Bas de casse..... *ibid.*
De la police d'un caractère..... *ibid.*
Des Interlignes..... 25
Des Garnitures en plomb..... *ibid.*
Proportions des Caractères avec le format..... 26

PRESSES.

De la Presse..... *ibid.*
De l'Encre..... *ibid.*
Des Balles et des Rouleaux..... 27
Préparations pour faire les Rouleaux..... 28
Préparation du moule des Rouleaux..... 29
Refonte des Rouleaux..... 31
Conservation des Rouleaux..... 32
Du Papier..... *ibid.*
Dimensions et poids des Papiers de France..... 35
Manière de nettoyer le Papier..... 37

EMPLOYÉS.

Du Prote..... 38
Des Sous-Protes..... 40
De la Conscience..... 41
Des Apprentis..... *idid.*
Du Local..... 42

CHAPITRE III.

Du Compositeur..... 45
Du Composteur..... 47
De la Galée..... 49
Du Visorium et du Mordant..... *ibid.*

Digitized by Google

Du Rang..... *page* 50
Du Marbre..... *ibid.*
Du Taquoir..... *ibid.*
Des Ais..... 51
Des Casseaux..... *ibid.*
Des Châssis..... 52
Des Garnitures en bois..... 53
Des Bois..... *ibid.*
Des Biseaux..... 54
Des Réglettes..... *ibid.*
Des Coins..... *ibid.*
Du Décognoir..... *ibid.*

Signes algébriques..... 55
— geométriques..... *ibid.*
— du zodiaque..... *ibid.*
Phases de la Lune..... 56
Planètes..... *ibid.*
Aspects..... *ibid.*
Signes et Abréviations des termes de Botanique.. 57
Signes de Médecine..... 59
Ordres français..... *ibid.*
Signes divers..... *ibid.*
Valeur des Chiffres romains..... 60
Abréviations..... 61
Alphabet grec..... 63
De la Ponctuation..... 64
Des divers Signes employés dans la composition.. *ibid.*

De la Distribution..... 66

De la Composition..... 69
De la Justification..... *ibid.*
Manière de composer et de diviser les mots..... 70
Des différentes sortes de lignes..... 76

Digitized by Google

Des Pages longues et courtes..... *page* 7
Du Feuillet ou Onglet..... 7
Du Carton..... *ibid.*
De la Forme..... *ibid.*
Des Signatures..... *ibid.*
Tableau des Signatures et des Folios qui y correspondent..... 79
Du Titre et du Faux-Titre..... 80
Des Titres courans..... 82
Des principales Divisions d'un ouvrage..... *ibid.*
De l'Épître dédicatoire, de la Préface et de l'Introduction..... 82
Des Notes..... 83
Des Additions..... 84
Des Colonnes..... *ibid.*
Des Citations..... 85
De l'Errata..... *ibid.*
Des Épigraphes..... *ibid.*
Des Fractions..... *ibid.*
Du Parangonnage..... 86
Des Vignettes..... *ibid.*
Des Fleurons..... *ibid.*
Des Filets..... *ibid.*
Des Filets azurés, anglais, tremblés et des Perles.. *ibid.*
Des Tableaux et des Ouvrages de ville..... 87
Des Caractères d'écriture..... *ibid.*
Manière de les composer..... *ibid.*
Des Impositions..... 89
De la Correction..... 95
Manière de corriger les Épreuves..... 96
Des Épreuves..... 97
Du Correcteur..... *ibid.*

Du Prix de la composition ..... *page* 106
Modèle de composition du Caractère dit *Anglaise*. 108
De la Ronde 111

CHAPITRE IV.

De l'Impression 113
Des Presses en général ..... *ibid.*
Des Presses en bois 114
Des Presses à la Stanhope 119
Des Presses mécaniques 125
Du Tirage 129
Du grand et du petit Tympan 130
Des Blanchets 131
De la Marge ..... *ibid.*
Des Pointures 132
De la Frisquette 133
Des Supports 134
De la Servante 136
Du Marche-Pied ..... *ibid.*
Du Travail de l'imprimeur 137
De la manière de retourner le Papier 139
De la Trempe du Papier 141

CHAPITRE V.

De la Stéréotypie et de la Polyamatypie ... 143
Description de la Stéréotypie ..... *ibid.*
Description de la Polyamatypie 156
Vocabulaire typographique 157
Brevets d'invention et encouragemens accordés aux fondeurs et imprimeurs 178

Digitized by Google

LOIS ET ORDONNANCES SUR LA PRESSE..... *page*
Arrêt du Conseil d'État du Roi, portant règlement pour la Librairie et Imprimerie de Paris. Du 28 février 1723.....
Décret de la Convention, relatif aux droits de propriété des auteurs d'écrits en tout genre, des compositeurs de musique, des peintres et des dessinateurs. Du 19 juillet 1793.....
Décret concernant les droits des propriétaires d'ouvrages posthumes. Du 1er germinal an XIII (22 mars 1805).....
Décret concernant des Livres d'église, des Heures et des Prières. Du 7 germinal an XIII (28 mars 1805).....
Décret sur le Réglement de l'Imprimerie et de la Librairie. Du 5 février 1810.....
Loi relative à la Liberté de la Presse. Du 21 octobre 1814.....
Ordonnance du Roi, concernant des mesures relatives à l'impression, au dépôt et à la publication des ouvrages. Du 24 octobre 1814. 209
Loi sur la répression des crimes et délits commis par la voie de la presse, ou par tout autre moyen de publication. Du 17 mai 1819..... 212
Loi relative à la répression et à la poursuite des délits commis par la voie de la presse ou par tout autre moyen de publication. Du 26 mars 1822..... 219
EXPLICATION DES PLANCHES..... 226

FIN DE LA TABLE.

Digitized by Google

COLLECTION

DE

MANUELS

FORMANT UNE

ENCYCLOPÉDIE

DES SCIENCES ET DES ARTS.

Format in-18.

Depuis que les sciences exactes ont, par leur application à l'agriculture et aux arts, contribué si puissamment au développement de l'industrie agricole et de l'industrie manufacturière, leur étude est devenue un besoin pour toutes les classes de la société; les mathématiques, la physique, la chimie, sont des sciences qu'il n'est plus permis d'ignorer; aussi les traités de ce genre sont-ils aujourd'hui dans les mains des artisans et dans celles des gens du monde : mais on a généralement reconnu que la cherté de ces sortes de livres est un grand empêchement à leur propagation, et que leur rédaction n'a pas toujours la clarté et la simplicité nécessaires pour faire pénétrer promptement dans l'esprit les principes qu'ils exposent. C'est pour remédier à ces deux inconvéniens que nous avons pris le parti de publier sous le titre de *Manuels* des traités vraiment élémentaires, dont la réunion formera une Encyclopédie por-

tative des sciences et des arts, dans laquelle les agriculteurs, les fabricans, les manufacturiers et les ouvriers en tout genre trouveront tout ce qui les concerne, et par là seront à même d'acquérir à peu de frais toutes les connaissances qu'ils doivent avoir pour exercer avec fruit leur profession.

Les professeurs, les élèves, les amateurs, et les gens du monde, pourront y puiser des connaissances aussi solides qu'instructives.

Plusieurs de nos Manuels sont arrivés en peu de temps à une troisième et même à une quatrième édition; un si grand succès est une preuve évidente de leur utilité : aussi sommes-nous décidés à en continuer la publication avec toute la célérité possible; la rédaction des volumes à faire paraître est fort avancée, et nous croyons pouvoir promettre que cette intéressante Collection sera terminée avant peu.

Comme cette Collection est une entreprise entièrement philanthropique, les personnes qui auraient quelque chose à nous faire parvenir dans l'intérêt des sciences et des arts, sont priées de l'envoyer, franc de port, à l'adresse de *M. le Directeur de l'Encyclopédie, format in*-18, chez Roret, Libraire, rue Hautefeuille, n° 12, à Paris.

Tous les Traités se vendent séparément.

Les suivans sont en vente; les autres paraîtront successivement.

Pour les recevoir franc de port on ajoutera 50 *cent. par vol. in*-18.

Digitized by Google

Manuel d'Arpentage, ou Instruction sur cet art et celui de lever les plans, par M. Lacroix, membre de l'Institut. 1 vol. orné de planches. 2 fr. 50 c.

Manuel d'Arithmétique démontrée, par M. Collin. 6e édit. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel de l'Artificier, contenant les Elémens de la Pyrotechnie civile et militaire; par A. D. Vergnaud, capitaine d'artillerie et ancien élève de l'Ecole Polytechnique. 1 vol. orné de planches. 3 fr.

Manuel d'Astronomie, par M. Bailly. 2 fr. 50 c.

Manuel Biographique, ou Dictionnaire historique abrégé des grands Hommes, par M. Jacquelin. 2 gr. vol. 6 fr.

Manuel complet de Botanique, contenant les principes élémentaires de cette science; par M. Boitard. 1 vol. orné de planches. 3 f. 50 c.

Manuel du Boulanger et du Meunier, par M. Dessables. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel du Brasseur, ou l'Art de faire toutes sortes de Bières, par M. Riffault. 1 vol. 2 f. 50 c.

Manuel du Chamoiseur, Maroquinier, Peaussier et Parcheminier; par M. Dessables. 1 vol. orné de planches. 3 f.

Manuel du Chasseur et des Gardes-Chasse, suivi d'un Traité sur la Pêche; par M. de Mersan. 1 vol. 3 fr.

Manuel de Chimie, par M. Riffault. 1 vol. 3 fr.

Manuel de Chimie amusante, par le même. 1 vol. 3 fr.

Manuel du Cuisinier et de la Cuisinière, par M. Cardelli. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel des Demoiselles, ou Arts et Métiers qui leur conviennent et dont elles peuvent s'occuper avec agrément, par madame Elisab. Celnart. 1 vol. orné de planches. 3 fr.

Manuel du Distillateur-Liquoriste, par M. Lebeaud. 1 vol. 3 fr.

Manuel du Fabricant de Draps, par M. Bonnet, ancien fabricant à Lodève. 1 vol. 3 fr.

Manuel du Fabricant de Sucre et du Raffineur, par MM. Blanchette et Zoéga. 1 vol. 3 fr.

Manuel des Gardes-Malades, par M. Morin. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Le nouveau Géographe manuel, par M. Devilliers. 1 vol. orné de 7 cartes. 3 fr. 50 c.

Manuel des Habitans de la Campagne. 1 vol. 2 f. 50 c.

Manuel de l'Imprimeur, ou Traité simplifié et complet de cet Art; par M. E. Audouin de Géronval, et revu par M. Crapelet, imprimeur. 1 vol. 3 fr.

Manuel complet du Jardinier, dédié à M. Thouin; par M. Bailly. 2 vol. 5 fr.

Annuaire du Jardinier et de l'Agronome, pour 1826, par un *Jardinier-agronome*. 1 vol. in-18. 1 fr. 50 c.

Cet Annuaire paraîtra au 1er janvier de chaque année, et tiendra au courant de toutes les Découvertes le Manuel du Jardinier.

Manuel du Limonadier, du Confiseur et du Distillateur, par M. Cardelli. 1 v. 2 fr. 50 c.

Manuel de la Maîtresse de maison, et de la Parfaite Ménagère, par mad. Gacon-Dufour. 1 vol. 2 f. 50 c.

Manuel des Marchands de Bois et de Charbons, suivi de nouveaux Tarifs du Cubage des bois, etc.; par M. Marié de l'Isle. 1 vol. 3 fr

Manuel de Médecine et de Chi

Digitized by Google

rurgie domestiques. 1 vol. 3 fr. 50 c.

Manuel de Minéralogie, par M. Blondeau. 1 vol. 3 fr.

Manuel du Naturaliste préparateur, par M. Boitard. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel du Parfumeur, par mad. Gacon-Dufour. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel du Pâtissier et de la Pâtissière. 2 fr. 50 c.

Manuel du Pêcheur français, ou Traité général de toutes sortes de Pêches, etc.; par M. Pesson-Maisonneuve. 1 vol. 3 fr.

Manuel du Peintre en bâtimens, du Doreur et du Vernisseur, par M. Riffault. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel de Perspective, du Dessinateur et du Peintre, par M. Vergnaud. 3 fr.

Manuel de Physique, par M. Bailly. 1 vol. 2 fr. 50 c.

Manuel de Physique amusante, ou nouvelles Récréations physiques; par M. Julia-Fontenelle. 1 vol. in-18, orné de pl. 3 f.

Manuel pratique des Poids et Mesures, des Monnaies et du Calcul décimal, par M. Tarbé. 12e *édition.* 1 vol. 3 fr.

Manuel du Praticien, ou Traité de la science du Droit; par M. D..., avocat. 3 fr. 50 c.

Manuel du Tanneur, du Corroyeur, de l'Hongroyeur, par M. Chicoineau. 3 fr.

Manuel du Teinturier, suivi de l'Art du Dégraisseur; par M. Riffault. 1 vol. 3 fr.

Manuel du Vétérinaire, contenant la connaissance générale des chevaux, la manière de les élever, de les dresser et de les conduire; par M. Lebeaud. 1 v. 3 fr.

Manuel du Vigneron français, par M. Thiébaut de Berneaud. 1 vol. 3 fr.

SOUS PRESSE.

Manuel d'Architecture, ou Traité de l'Art de Bâtir, par M. Toussaint, architecte. 2 vol.

Manuel du Chandelier et du Cirier, par M. Sébastien-Lenormand. 1 vol.

Manuel complet d'Economie domestique. 1 vol.

Manuel d'Entomologie, ou Histoire naturelle des Insectes. 1 vol.

Manuel du Fondeur sur tous Métaux, par M. Launay, fondeur de la Colonne de la place Vendôme. 2 vol.

Manuel d'Hygiène, ou l'Art de conserver sa Santé, par M. le docteur Morin. 1 vol.

Manuel d'Histoire naturelle, comprenant les trois Règnes de la Nature, par M. Boitard. 2 vol.

Manuel de Mammalogie, ou Histoire naturelle des Mammifères, par M. Lesson. 1 vol.

Manuel de Musique vocale et instrumentale, par M. Choron. 1 vol.

Manuel du Relieur, du Cartonneur, du Brocheur et de l'Assembleur, par M. Sébastien-Lenormand. 1 vol.

Manuel du Savonnier, ou l'Art de faire toutes sortes de Savons, par mad. Gacon-Dufour. 1 vol.

Manuel du Vinaigrier et du Moutardier, par M. Julia-Fontenelle. 1 vol.

Digitized by Google

en *Amérique*.

5°. Le *silex quartz nutique* est si léger, qu'il surnage, ce qui tient à l'écartement de ses molécules : son aspect est terreux ; il est âpre au toucher, ce qui le distingue des autres quartz ; il a la dureté du silex dans ses dernières molécules. C'est à Vauquelin que l'on doit la connaissance de la nature de cette pierre. Ses couleurs varient entre le blanc et le grisâtre ; ses formes extérieures sont toujours imitatives concrétionnées. Quelquefois il n'a point d'éclat ; sa cassure est indéterminée ; elle varie suivant les échantillons, tantôt terreuse, tantôt fibreuse, etc. Il est d'une opacité complète.

Il y a trois sous-variétés d'après le mode de formation :

1°. Le *silex nutique*, qui se trouve près de *Paris*, dans des terrains placés entre du calcaire et du gypse qui est au-dessus. Le silex pyromaque passe, par des nuances insensibles, au silex nutique,

taf, par [illegible]

pisse les cavités par où jail
trouve aussi la troisième dans
est plus blanche, plus pure
faut, pour admettre la forma
avoir recours à la températu
l'eau, qui, contenant d'autr
tion, peut alors dissoudre la

Telles sont les variétés d
pur ; la variété suivante s'er
étrangers qu'elle contient ; c

Troisième variété prin

LE QUARTZ

Le *jaspe* a la dureté d
caractère commun avec les
Les propriétés communes

COLLECTION
DE MANUELS

FORMANT UNE

ENCYCLOPÉDIE
DES SCIENCES ET DES ARTS,

FORMAT IN-18;

Par une réunion de Savans et de Praticiens;

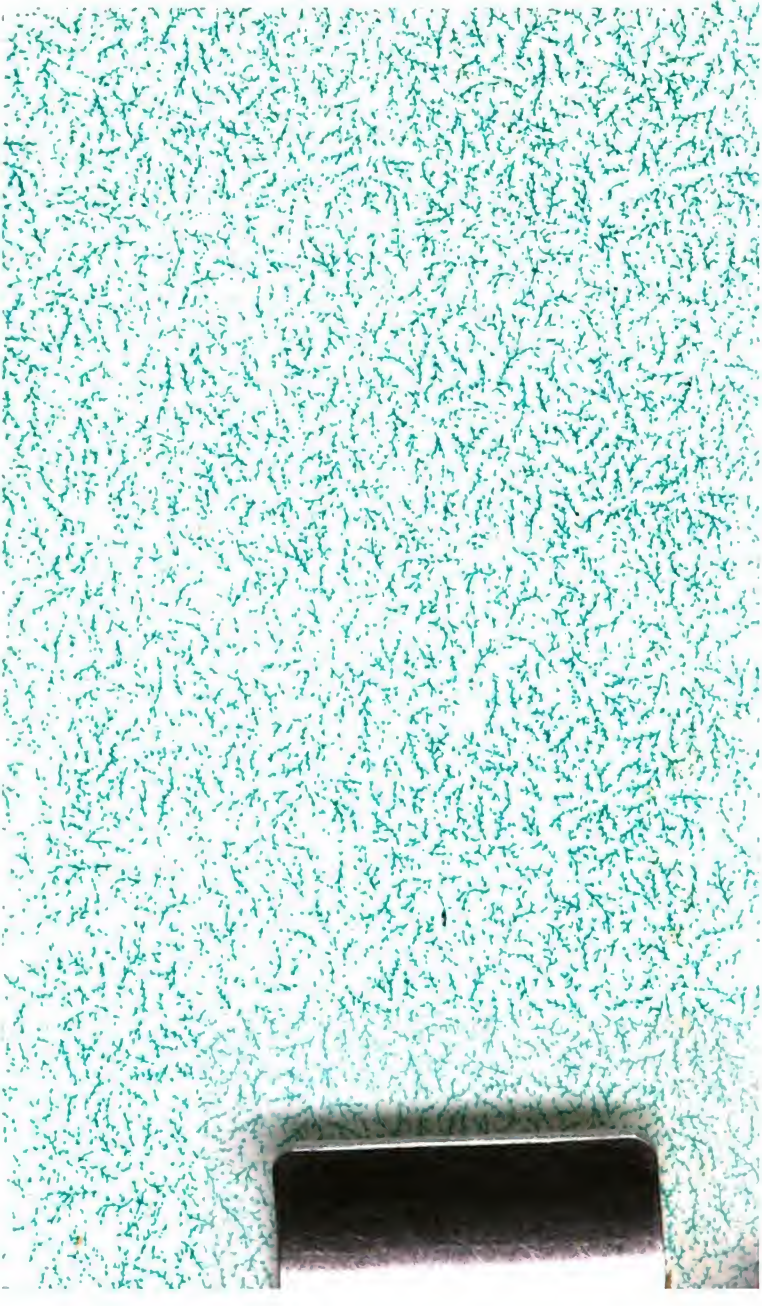
MESSIEURS

BOITARD, CHORON, LACROIX, RIFFAULT, TARBÉ, VERGNAUD, etc., etc., etc.

Tous les Traités se vendent séparément; pour les recevoir franc de port, il faut ajouter 50 c. par volume.

Cette Collection étant une entreprise toute philanthropique, les personnes qui auraient quelque chose à nous faire parvenir dans l'intérêt des sciences et des arts, sont priées de l'envoyer franc de port à l'adresse de M. le *Directeur de l'Encyclopédie in*-18, chez RORET, libraire, rue Hautefeuille, n° 12, à Paris.

Digitized by Google



Digitized by Google

Digitized by Google